Ss 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

21

一九五九年七月二十三日

1959

中国纺織

一九五九年第二十一期

目　录

·短　評·　結合生產关鍵，
有計划地加强企業管理……（1）

从解决当前关鍵入手，全面改进企业管理 ……田玉明（2）
建立专职和群众相結合的質量检查网 ……河南豫北紗厂（5）
民主管理必須和集中領导相結合…… 秦兰亭　王鏡西（6）
必須狠狠地抓一下工艺机械管理 ……黄宗林（8）

·問題討論·　談保全保养的分合和有关的幾个問題…沈同文（12）
江苏省研究調整企业組織机構問題……（13）

如何降低棉卷不匀率 ……郑州国棉三厂（14）
怎样減少百脚次布 ……青島国棉四厂織部百脚专业小組（17）

河北省印染专业会議
確定提高印染產品質量的具体措施……（20）

我們在提高質量方面的一些做法 ……天津市織染厂（23）
坚持执行符合生产要求的規章制度 …上海第一印染厂印花車間（25）

依靠群众，努力改善紡織复制工业的產品質量
…… 上海市紡織复制工业公司（26）

国际紡織：德意志民主共和国的紡織工业（續完） …迟日东譯（30）
各地紡織工业动态（五則）……（32）
·小常識·　金屬鋸条

結合生产关鍵 有計划地加强企业管理

加强企业管理，是当前一項重要工作，而且已經为大部分企业所重視。但是，企业管理牽涉到企业各方面的工作，有技术管理、計划管理、財务成本管理、劳动管理、生活福利管理等。而作为管理工作中一个重要內容的規章制度又是很多，如工艺設計管理制度、質量检驗制度、設备保全保养制度、計划統計記录制度、生产責任制度、財务收支制度、成本管理制度、工資奬励制度等等；在一个企业內，大大小小的制度有一、二百种以上。这些管理工作和規章制度又不是彼此孤立，而是相互联系、相互制約、相互影响、相互促进的；都需要相应地整頓、健全和加强，才能全面地提高企业管理水平。这是企业管理工作中的一个特点。根据这样一个特点，如何加强企业管理和健全規章制度，是值得研究的一个問題。

有些企业在加强企业管理工作中，結合当前生产中的突出問題，抓住关鍵，围繞中心，使加强企业管理与中心工作結合起来，不但可以收到事半功倍的效果，而且也可以保証中心任务的完成，这样的做法是比較好的。当前紡織工业生产中的突出問題是产品質量差、消耗大、事故多；因此，企业管理也必須以提高产品質量、厉行节約为中心，无論是調整組織机構，健全規章制度，划分权力范围等，就都要从这一中心出发，否則就难以达到加强企业管理的目的。基于这样一种做法，在建立和健全規章制度方面，也就应該通盘筹划一下，需要有一个先后次序，有一个輕重緩急。不妨先健全与提高产品質量密切有关的一些技术管理制度，然后再健全一系列的經营管理及其他方面的制度，这样可以搞得踏实一些，徹底一些，效果也会大一些；如果一下子要把所有的制度都一起建立起来，貪多嚼不爛，必然影响消化，也就較难达到健全規章制度的目的。

另一方面，在中心突出有計划有步驟地进行这些工作的时候，特别是在建立規章制度的时候，必須認識到規章制度是由于生产需要才建立的，不是为建立制度而建立制度，也不是把过去已經破了的不利于生产需要的規章制度一概簡单的恢复。而是生产需要的，才研究建立和坚持执行。因此，在加强企业管理和健全規章制度中，必須吸取去年大搞群众运动中的一些良好經驗，并根据当前生产中加强集中領导的要求，对原有的規章制度，进行科学分析，好的吸收，不好的破除，認眞地整頓揚弃，最主要的是把群众运动与集中領导相結合的精神体現在規章制度里面，眞正做到符合生产的要求。象本期介紹的河南豫北紗厂，在加强質量检查制度中，建立了专职检查和群众检查相結合的質量检查网，这种制度，既有广大的群众参加管理，又有专职机構的集中管理，二者結合，相得益彰，工作也容易做好。

企业管理和規章制度的內容，固然要貫徹群众管理和集中領导相結合的精神，而加强企业管理和健全規章制度这一工作本身，也需要貫串領导与群众相結合的原則，有領导地发动群众广泛地討論研究，然后加以确定。这样就不会发生少数人搞一套往下灌的弊病，也能避免只有群众討論、沒有領导全面分析的缺点；这样修訂、新訂出来的有利于生产的規章制度，也就有广泛的群众基础，能眞正反映生产的实际需要，也就能眞正地为群众所坚持貫徹。

从解决当前关鍵入手
全面改进企业管理

郑州国棉三厂党委書記　田玉明

郑州市委五級干部会議期間，圍繞生产关鍵，采用会內会外相結合的办法，进行了鳴放辯論，在肯定成績的基础上，揭发出的問題很多，比較突出的是企业管理方面的意見，归納起来，主要是：强調了大搞群众运动，对集中領导注意不够；推行了工人参加管理，放松了专业管理，因而在管理工作上，就出現了工作范围不清、职責不明、配合不紧、上下失調的現象。由于企业管理工作上存在着这些問題，反映在生产上，就使去年第三季度以后，产品質量下降，成本增高，事故多。針对这些問題，郑州国棉三厂抓住改进企业管理这一环，掀起了群众性的整改高潮。

改进企业管理是个大題目，需要解决的問題很多，要想一下解决是很困难的，經过分类排队，按先急后緩的原則，我們主要抓了以下几件工作：

調整組織机構
充实管理人員

机構过于簡化，管理人員过少，是造成企业管理混乱的原因之一，在去年整风运动中，我們精簡了机構，下放了干部，将原三部三室十七科，精簡合并为三科一室。生产部門也由原八个車間合并为五个車間，管理干部由736人减少到262人，当时对减少互相扯皮，克服領导上的官僚主义，起到了一定作用。

但是，由于我們对現代化企业管理工作的需要考虑不够，对工人参加管理的認識有片面性，錯誤地認为工人参加管理的范围越来越大，管理人員的作用越来越小，于是不适当地主张精簡企业中的管理人員，过分主张把权力下放，因此，在精簡管理机構时，把不应該合并的合并了，把不应該取消的取消了，干部留的太少了，这样造成的結果是：一、由于科室和車間机構合并的过大，业务不同，事情繁多，造成工作粗糙，顧此失彼。如粗紗和細紗合并以后，領导上偏重抓住細紗，对粗紗抓的很少，影响了半成品質量的提高。二、不适当地把应当彼此制約的部門合并一起，当时主要为了减少矛盾，加强协作，这样表面矛盾是减少了，但实質上隐蔽了矛盾，削弱了互相监督和制約作用。如整理和織布車間未合并前，在棉布質量問題上，經常发生矛盾，这看来是坏事，实际是好事，它可以眞实地把棉布質量方面的問題反映出来，督促織布提高質量。合并后，在棉布检查上不再扣得那么紧了，有些問題不能及时反映出来，影响了产品質量的提高。三、人少事多，各科室負不起自己的責任，削弱了职能部門的作用，使許多情况不能及时掌握起来，造成了生产指揮上缺乏可靠的依据，出現情况不明、調度不灵。如原始記录因无专人管理，长期数字不准确，造成今年第一季度用棉量虛低，用紗量虛高。究竟棉花多用了呢？还是紗多用了呢？誰也弄不清，这样領导上就不能正确采取措施。四、由于事多人少，工作做不了就产生了層層向下推，許多应該厂里办的事情推到車間，車

間再推到小組，造成工人負担过重，差錯增多。

为了正确貫徹党委領导下的厂长負責制，进一步加强企业管理，以适应生产发展的需要，在市委五級干部会議期間，我們就机構如何設置才算合适？干部配备多少才算好等問題，发动职工进行了专題鳴放辯論，組織座談，反复研究分析，从实际需要出发，对不合理的机構进行調整。調整的原則是：业务性質相同，又便于領导的不变；业务不同和有碍必要的监督和制約，对生产不利的予以調整。按照上述原則，調整的結果是，由原来的三科一室改为五科（計划經济、人事、保衛、行政、衛生福利）两室（工程师室、食堂办公室）。生产部門，原五个車間，現調整为清鋼、并粗、細紗、准备、織布、整理、机动七个車間，干部編制总計为297人，占职工編制总数5,500人的5.4%。

这次調整机構，总的精神体現了既从当前实际出发，又不是将过去的一套原盘托出，現在看来，这个方案是比較切实可行的。

健全規章制度
加强企業管理

規章制度是企业管理的依据，也是职工行动的准繩，沒有必要的規章制度，要想把企业管好是不可能的。过去由于对这个問題認識不足，因而就出現了一些問題：(1)去年群众性的生产运动中，我們先后破除654項1174条規章制度，这些絕大部分是限制群众积極性、阻碍生产力的发展、或不利于职工內部团結应該破除的陈規旧章。但是，也有不应該破的破了，或者旧的破了新的沒有建立起来，不过这是少数。(2)大量的是去年車速加快以后，把許多制度冲夸了，相应的制度沒有建立起来。再由于領导上忙于抓計划赶任务，放松了正常的管理，致使一些合理的規章制度，特别是象机械保全保养、物料消耗定額、固定資产、工艺管理等133項比較重要的規章制度，虽未宣布廢除，也不执行或不認眞执行了，工艺設計在車間輪班甚至小組，不經批准就乱改乱动，造成前后供应紧张調动頻繁，而且严重地影响了产品質量。物料消耗定額制度也不执行了，使用部門缺啥要啥，供应部門要啥給啥，造成物料消耗大大增加。

今年第一季度，我們就发現管理制度方面有問題，但由于对这个問題的严重性認識不足，一直未引起領导上高度的重視，只是零打碎敲的針对生产中的突出問題恢复健全了一些制度，直到今年四月以后，随着对产品質量的要求更加严格，我們逐漸感到整頓健全一套合理的規章制度的重要了，因而在市委五級干部会議期間我們就决定，圍繞提高产品質量，在全厂范圍內开展一次整頓健全規章制度的群众运动。

如何整頓健全規章制度？开始認識是不够一致的，部分干部和群众，一听說管理方面問題那么多，認为去年大搞群众运动改革規章制度把生产搞糟了，主张把旧的一套全盘托出，为了解决这些模糊認識，首先向广大职工进行了宣传教育，反复强調了整頓規章制度要从实际出发，具体分析，該破的破，該立的立，建立必要的規章制度絕不是将旧的全盘托出。

在这一段群众性的整頓健全規章制度的运动中，从实际需要出发，全厂共恢复建立健全了116項規章制度，基本上做到了事事有人管理，件件有人負責。同时，由于这些規章制度是紧密圍繞生产关鍵，經过群众反复討論建立的，条文一般都比較簡单，效果也就立竿見影。如布机間針对牙輪缺損、零件磨灭等机械失常的关鍵問題，发动保全保养工人进行了一次普查，經过分析原因，健全了保全保养制度。为了使突击检修和經常检修相結合，除了严格执行保全周期提高平車

質量外，并健全了生产組长巡迴检修制度，建立了机配件的登記制度和保养分区負責制度，明确了生产組长的职責范围，避免了过去发生坏車时三班互相推諉的現象。平車質量大大提高，因机械不良造成的毛边脫緯次布，每班由四月份的389匹减少到51匹。

適当划分权力范圍 改进工人参加管理工作

在这次改进企业管理中，为了正确貫徹集中領导和大搞群众运动相結合的原則，对厂、車間、小組三級各应該行使的权力，根据有利于生产、有利于工人参加管理、有利于經济核算、有利于协作配合，而又不防碍統一指揮的原則，重新作了划分。各車間之間的生产調度、产品規格、工艺設計改变、人員处分、固定資产轉移、对外經营、計划編制、債务債权的处理、成品出厂检查制度等16項权力，由厂級集中掌握；机械保全交接驗收、操作規程等46項权力由車間掌握；两天以內的請假批准、派車、考勤等10項权力由小組掌握。这样既便于集中統一領导，又发揮了基層組織的积極性和創造性，便于因地因时制宜解决問題。如財务管理方面实行資金分級管理，总的金額由財务部門和事业部門共同确定，在确定金額內由事业部門掌握，充分发揮了事业部門的积極性，消灭了以往因控制过死，層層打埋伏的現象。

根据专业管理和群众管理相結合的原則，对工人参加管理进行了必要的改进。工人参加管理是完全应該的，正是由于去年工人参加了管理，提高了工人主人翁的責任感和积極性，才使我們生产上出現了一片新气象。但工人毕竟是生产者，究竟管些什么？应当以不影响生产和不过分增加工人負担为原則。过去，有些給工人加的担子太重了。如产量計划交給工人管理，負責产量計划的，每天下班后，需1～2小时才能把产量算出来，碰头会不能参加，覚睡不好，这样管下去是有問題的。又如劳动工資員，不仅負責考勤和工人請假，而且还負責每月工資計算发放，算一次工資，他們起碼要脫产半天至一天，这样的事情讓工人去管，实际上他們是有意見的。

为了提高工人参加管理，我們发动群众进行了一次討論，在总結經驗、認識一致的基础上，根据需要管而又能够管的原則，确定原来几大員不变，在管理范圍方面作了某些調整，劳动工資員只負責考勤、短期請假，不再負責計算和发放工資。产量計划員只負責产量完成情况，不再負責产量計算，他們的工作收归专业人員管理，工人对这次改进都表示滿意。

通过这段以提高产品質量、改进企业管理为中心的群众运动，生产上出現了一片新的气象，随着計划管理的加强，基本上改变了以往任意关車和經常发生供应脫节的情况。入五月份以来，保証了产量計划按日按量均衡完成，同时，由于健全了各种責任制度，正确实行了分級管理，在全厂范圍內就出現了有集中有分权，上下协作的新局面。

* * * *

小常識 金屬鋸条

在梳棉机的錫林与道夫上采用金属鋸条以代替弹性針布，可以提高梳棉机的产量，減少梳棉机台数和厂房面积，这是苏联已經肯定了的先进經驗。目前世界各国都在广泛采用。

金属鋸条系圓形中炭鋼絲制成，鋼絲直径約为2毫米，含炭0.45～0.5%。其外形与平常所用的刺輥鋸条相似，唯較刺輥鋸条短小而薄。它分錫林、道夫用两种，其主要規格大致如下：

鋸条高度　3.9～4.5毫米（錫林，道夫同）

鋸条底部厚度　0.72—1.15毫米（錫林、道夫同）

鋸齿工作面傾斜角度：錫林72°～84°，道夫63°～75°

齿距：錫林1.54～2.0毫米，道夫1.6～2.25毫米

金属鋸条的質量，直接影响棉紡工艺的效果，故对其主要規格的公差，齿形良好，齿面光洁、淬火的均匀性等要求較严。

建立專职和羣衆相結合的質量檢查網

——河南豫北紗厂健全产品質量檢查制度

我們厂在党的統一領导下，不断地改善与健全了棉紗質量检查制度，从而对保証提高产品質量起到了一定作用。在检查工作范围方面，开始由成品逐漸扩大到半成品；在建立检查工作的初期，仅限于几个专职检查工作人員，后来就发展到群众性的监督检查工作，从而使这一工作建立在可靠的群众基础上，形成了一个专职和群众相結合的工作方法。其情况、方法是：

建立專职和羣众相結合的質量检查網

我厂自从建立質量检查机構以后，厂級設有专門質量监督检查技术員，并配有一定数量的专职检查工。当时的工作方法是神出鬼沒，无一定的規律，好象偵察兵一样；开始也发揮了一定作用，久而久之就不行了。专职检查发現問題很灵敏，但由于检查和揭发問題造成和群众之間的思想認識不一致，影响团結，收效不大，因此我們开始認識到开展群众性的質量检查是十分必要的，所以結合两参一改，在每一个生产小組都設有不脫产的質量检查員，从事質量检查工作。人选方面大都是小組的預备工或落紗工担任，随时进行检查，作好詳細記录，汇总評分，列入評比竞賽条件之一，因而从半成品到成品，联結成为一个群众性的質量检查网，并在小組之間、工序之間取得密切联系，所以发現問題解决問題迅速、及时，責任明确。更重要的是通过群众性的检查网，人人注意質量，防止質量事故的发生。专职人員成为联絡站，既是工作組織者又是技术指导員，不仅加强了質量检查工作，而且也加强了团結。

此外还不断地組織厂內上工序訪問下工序和一条綫的座談会，以及厂外用戶的登門訪問和請客上門的办法，征求質量上存在的問題，补检查工作中的不足。

在检查中还抓住重要环节。象翻改支别、改进工艺設計、推广技术措施、更动原棉成份、机器大修理后的試車以及其他設备重大变革等等，質量检查人員必須时刻注意这些过程中的質量情况，配合試驗室磅格林，查并条筒脚、检查牙齿調換等，消灭了不合格的成品、半成品，克服了过去只抓一般检查，不抓关鍵，調錯牙子不知道那个工序出的問題等現象。

坚持执行产品質量检查制度，保證出厂成品質量

我們在大躍进当中，在大办鋼鉄、人員紧张的情况下，对出厂成品的检查从未放松过，如小包的逐包过磅制度、对售筒子紗的检查制度以及对紗框的圈数圈长检查制度等，都設有专职的工人按照規定办事。

(1)对紗框的周长的检查，我們訂有不同的检查制度：①对絞紗圈数圈长和煞車每人三天輪流检查一次，缺根短碼超过范围者，一律不准出厂，并将检查情况作詳細記录，作为工人的評比依据。②定期对每一台搖紗車进行倒总长度检查，如不合格者及时对紗框进行調整。③定期对搖紗的絞幅或煞車进行检查，不合格者及时进行調整，以保証出厂成品質量。

(2)小包复磅制度：每班設有一人专职将

小包进行逐包过磅。发現比标准重量有过輕过重的現象，立即拆包检查，将大小紋或短碼紗按商标号退还給当車本人，以使次品还家，并作詳細記录，作为評比时的扣分依据。

(3)筒子售紗出厂检驗制度：設有专职的售筒子紗检查工，将准备售出的筒子紗每只进行检查，发現有坏筒子，如油污紗、錯支紗、双綫筒子、脫边筒子、成形不良等等一律不准出厂，以保証出厂筒子的質量。

(4)在筒搖成工序，設有专职跟班检查工，經常与小組不脫产的質量检查員进行联系，負責检查小包回潮、中包的成装規格，并在車間巡迴检查工人的操作和筒搖車上的除杂設备使用情况，检查棉紗的分批，发現問題有权制止和糾正。有計划地检查筒子、搖紗，如有坏紗等作詳細記录，与小組質量检查記录对口，同时对小組检查員也起督促作用。

(5)自技术科室合并后，在成品监督制度方面，設有专职技术員一人，領导全面检查工作，并配有专职检查工五人，除跟班检查筒搖成外，并检查前紡固定供应、技术操作、工艺設計、設备状态等有关影响質量問題，发現問題立即联系，提出解决意見，并定期向用戶征求意見。組織工人到用戶参观有关質量問題。定期召开各小組質量检查員会議，对成品、半成品进行分析和布置各工序应注意检查事項等。　　（金海泉）

民主管理必須和集中領导相結合

——太原晉生紡織厂紡紗車間加強生产管理工作的体会

秦蘭亭　王鏡西

随着生产的不断发展和职工覚悟的日益提高，太原晉生紡織厂紡紗車間在生产和技术管理工作上都有很大的改进。但在大破大立业务改革中，也曾产生一些缺点，主要的是有不少制度即使未經宣布破除，也接近自消自灭，无人执行了，因此生产管理上一度出現了被动混乱。部分工人不按規程操作，不遵守劳动紀律，交接班互相鬧矛盾；有些人还主张在工艺設計上也不需要执行請示制度，可以随便改牙齿、修距离，結果造成質量下降，断头增多，机器事故增加。經过分析討論，主要是車間領导沒有把民主管理与集中領导的关系弄清楚。在干部方面，片面强調工人管理的重要，忽視了集中領导的必要，因此在工作中指揮的不力，統一的不够，在大走群众路綫的情况下形成了无人負責的現象。这种混乱局面形成的时間虽然不长，但給生产和以后的工作却造成不少損失和困难，从此深刻地体会到：群众运动規模越大，管理工作也必須越要集中，只有这样才能使群众明确重点，分清主次，上下形成一条鞭，集中力量攻关鍵，群众运动也必然会更加深入、細緻。

由于在实际生产中記取了忽視集中領导的教訓，因而該車間在大破大立后期，对原有的在生产上还有作用，同时也沒有更好的新制度能代替的一些管理制度，都把它坚持下来了。根据集中統一的精神，对下放不当的权力也及时地收回。因而很快地稳定了生产，均衡全面地完成了第一季度的生产任务。

大破大立必須要有科学分析

大破大立改革业务工作开始后，車間于

去年四季度和今年一开始，根据"四高四省"方針，对原有的規章制度进行了鳴放，不論群众还是干部，对"破"与"立"都采取了科学分析与实事求是的态度。从鳴放情况来看，大破大立的都不多，但修改补充了不少。如原来的温湿度管理制度，是以掌握相对湿度为主，不能很好結合生产，常常因为湿度时大时小，不是造成沾皮幌皮圈，就是棉紗拉力小、断头多，当事工意見很大。經过群众討論，修改为以掌握棉花半制品中的回潮率为主，調节温湿度大小，从而使温湿度管理更加切合实际，合乎科学原理。再如：原来原棉管理只是由人的观感检查棉花纖維的长度、差异度，經过分析討論，为了更好的适应高質量的要求，在检查方法上又增加了仪器检查，在检查項目上又增加了細度和成熟度。細紗生錠帶工粘皮圈保持不了質量，經过分析研究，粘皮圈工作改为制皮幌工管理，做到了合理安排。通过上下結合，大家分析，修改补充，明确地确定了保全保养、工艺設計、半成品检驗、質量检查、固定供应、技术安全、定額管理、經济核算、統計报表等36項管理制度。在大破大立当中，这些制度不仅得到了补充，也提高了群众执行規章制度的自覚性，因而各項制度都发揮了作用，保証了生产正常进行。

加强管理首先要加强責任制

在技术革命和技术革新运动普遍开展后，为了加强生产管理工作，建立与健全各种制度是全面跃进中的首要任务，因为再好的規章制度，如果沒有专人負責也会落空，在这一点上，晋生紡織厂紡紗車間是有过教訓的。在去年四季度和今年开始的"四高四省"运动中，生产管理上的混乱并不完全是制度不合理、不健全所造成的，而主要的是有制度无人負責，有人随便不执行制度也无人督促；有人違犯了制度，也无人检查。有的值班长对下不敢管理群众，怕工人們反他"一长制殘余"作风，对上面不敢負責，因为他了解工作中存在着許多問題，据說这走的是"平稳的道路"。針对这些情况，又当規章制度立足在群众中以后，就重点加强了生产責任制与技术責任制。在生产管理上，根据生产管理的职責范围，給值班长、副工长編制了"一輪班工作卡片"（一礼拜），这个卡片既指出了工作順序和工作重点，又便于領导和群众监督检查，只要严格执行"卡片"，就可以完全有效地避免忙乱和工作不落实的現象。在技术管理上，首先是机械状态的維护检修，严格貫徹了質量检查与交接驗收两大責任制。机器維护要坚持执行三年一大平、半年一小平、三月一检修、七天一大擦洗。为了巩固上述几种平修效果，又規定保养組在每礼拜日停車时間內要进行一次重点小检修，对七天一检修又規定运轉副工长跟班，每天执行分区检修，对平、擦、检修工人都以平修机器順序編号，固定检修項目，明确检修責任。每次平擦以后，根据平擦車質量标准，由个人自查、队长检查、技术員抽查，最后由队填写質量检查表，再由保全保养組队长和运轉組班长办理交毕手續。从此基本上做到了任务到組、責任到人，有效地克服了技术工作中的无人負責現象，使平擦車質量有了显著提高。

加强責任制必須与工人管理相結合

紡紗車間在加强管理工作中除了强調領导統一、行动一致以外，同时也注意了吸收工人参加管理，使領导与群众結合。把制度立在群众基础上以后，建立規章制度也必須要有专人負責，但专人負責又必須和工人参加管理相結合，只有这样才能使每一制度都有专人負責，也都有人来执行。从車間現行的制度措施来看，并不是十分新的一套，而是一般的普通的，当前的关鍵不是懂不懂

怎样去做，而是能不能經常的，認眞的、細緻的、徹底的去做。可見加强各种責任制，离开工人参加管理是不行的。車間起初曾認为加强了工人管理，集中領导就可以放松一些。后来又認为要强調集中統一領导，必然会影响工人参加管理。在实际摸索中，車間現在的認識是：工人管理和集中領导都是不可缺少的，是对立的統一。車間30多項制度的建立与健全，都是通过群众进行的，因而工人参加管理的积極性不仅沒有受到約束，而且通过制度的貫徹，把群众中不少經驗也坚持下来了，保証了工人管理更好地进行。如保全保养創造的經常性保全保养与重点检修相結合、专业检修与当車工检修相結合、保全运轉汇診相結合等三結合也都执行了，从而在机器检修上做到了“大病大治，小病小治，不讓毛病拖下去”。对于工人能够管理了的工作，就应該大胆下放給他們，如大小平車中途交接驗收原規定由技术員值班长負責，在工人参加管理以后，已下放給队长和副工长負責。从执行情况来看，在質量上規格上都合乎要求，就是在双方交接时，有时候扯皮，不是通知沒有来，就是知道沒检查。經过領导上抽查发現以后，帮助他們制訂了一个“中途检查通知单”，此单由队长制发、由副工长签收，結果把問題解决了。

必須狠狠地抓一下工艺机械管理

黄宗林

事物发展过程中，尽管存在許多大大小小的矛盾，但在一定时期內有一个主要矛盾。在工作中如果不分主次，虽然发动群众很充分，工作做的很細緻，大大小小的关鍵解决了很多，但由于帶动全局的主要矛盾沒有解决，就不能达到預期的效果。但另一方面，次要矛盾和主要矛盾是相互关联的，它們組成事物的整体，只有中心突击，而沒有全局帶动，抓住了主要矛盾，不相应地把許多次要矛盾帶动，这样就会成为单打一，同样对于生产工作是不利的。这个辯証的領导方法，是我們在研究与掌握提高产品質量加强企业管理的工作中首先要考虑的主要問題。

工艺机械管理是提高产品質量的主要关鍵

影响产品質量的因素很多，除去領导思想、发动群众以外，单从技术管理着眼，大至原棉条件变化，小至試驗工的一个簡单操作，都有关系。但根据几年来国营企业及公私合营企业的情况来看，在一般情况下，影响棉紗質量的最普遍的主要因素是工艺机械及温湿度管理（簡称工艺机械管理）。

为什么这样理解呢？因为紡紗厂生产过程虽然很复杂，但其基本作用，不外乎十四个字，即“除杂，分梳，并合，牽伸，加拈，卷繞，接头。”棉花进了工厂，經清鋼工序除去杂質；然后按照工艺要求，經过鋼、条、粗、細拉长、并合、卷繞、加拈，成为合乎长度要求的細紗。这十四个字除一部分是由工人操作外，絕大部分是由机械按照一定的工艺設計来完成的。因此工艺机械管理的好坏，就成为提高質量的主要关鍵。

細紗机車速提高得是否恰当，要看一看断头多少。紗条在細紗牽伸卷繞加拈过程中，經受一种张力，这个张力是否合理和适当，深刻地影响断头。筒管直徑长度及跳动程度、鋼領大小及类型、錠子錠胆磨灭及灵活程度、鋼領板到叶子板距离、粗紗半制品質量、細紗

牽伸倍数及前后牽伸分布……等，都对张力有影响。当車工主要任务是把断了的头接起来，和在自己行动中积極預防断头。当然他的操作与断头有一部分关联，但是影响断头的主要因素，还是上述种种工艺机械管理。

棉紗主要質量內容，是紗的条干均勻度，支数不勻率，强力和棉結杂質。这些絕大部分是由工艺机械管理决定的。如半制品的牽伸与幷合状态不良，卽影响紗的粗細度；棉花除杂未到合理淨潔程度，或除杂方式不好，就会影响成紗的棉結杂質与纖維損伤，减低强力；棉纖維个性驕嫩，經不起外界气候影响，因此温湿度管理的好坏，也在一定程度上，成为紡紗厂質量主要的关鍵。

原棉条件的好坏，是紡紗厂的重要生产关鍵。但在一般情况下比起机械工艺管理，只能降为次要地位。当然我們必須大力督促农业部門、商业部門改善原棉管理，做好改良品种、軋工分級、检驗等工作，幷及时到厂，但从我們生产部門来說，还是应該强調工艺机械管理的作用，而不应該去强調原棉条件。我們常常看到这种情况：在同样差的原棉条件下，由于两个厂的机械工艺管理好坏不同，就会出現两种結果，机械工艺管理基础好的厂，本身具有一种"抵抗力"，在原棉低劣的条件下，能經受考驗，一定程度內还能够紡出好紗；相反的，这一环工作比較差的厂，卽会"出洋相"。

工人的操作法也是很重要的，特别是从发动群众的深度与广度来講，这是重要的一环。但是如果机械工艺管理沒有做好，只抓工人操作法，往往效果不大。因为原棉成分变动或者改变紗支，工艺管理牽伸分布隔距等如果沒有認眞細緻研究，卽使工人工作法执行得很好，但还不能避免質量下降。机械状态不正常，机械本身結構有缺点，效能低，通风降温条件不良，断头經常在300根到500根，工人光"搶"接头还来不及，操作法巡迴路綫都会全部打乱。所以做好机械工艺管理，可以給全面推行工人操作法創造条件。因而可以这样說：工人工作法的好坏，对提高質量及降低断头都有影响，但是比起工艺机械及温湿度管理，它的重要性要小一些。

工艺机械管理的几个主要方面

工艺机械管理的情况很复杂，但从大体上可以分五点：第一，設备与紗支平衡；第二，机械类型的統一与机械結構的改进；第三，整頓机械状态；第四，加强温湿度管理；第五，加强原棉管理，根据原棉情况，制定工艺設計。有的同志認为机械状态与工艺設計是最重要的，而不重視設备与紗支平衡的重要性。这是不对的。实际上如果設备与紗支平衡掌握不好，就会在安排計划时种下一些影响質量的因素。棉花紡成紗是根据一定設备与紗支要求制定工艺牽伸的，紡織理論学上对工艺牽伸有一定的理論規定，解放以来，不断突破这些理論，也取得了一些新的經驗，但这里面有一个共同規律，就是牽伸分布应当合理（卽是指一定条件下总牽伸的大小，部分牽伸的分配等），而牽伸分布能否合理，又往往为設备条件所决定。同样一种棉花紡一种支数，有的厂設备条件較平衡，牽伸合理，出了許多优級紗；而另外一个厂設备条件不平衡，牽伸不合理，則出了二級条干。楊浦厂二紡清花間次卷多，长时期生产不稳定，就是因为設备不足，連吃飯不关車在內，也不能滿足后紡要求，因此造成退卷不退，影响支数不勻率。設备平衡好比是一个生产的基础工作，基础未打牢，先天不足，因此增加了日常管理上許多麻煩。注意了設备与紗支平衡，积極創造条件，从不平衡找平衡，才能使产質量稳步提高。

在一个基础較差的公私合营厂如果不注意机械类型的統一与机械結構的改进，要根本改变落后面貌是有困难的。如細紗間三罗拉牽伸的机械，要比日东式机械紡出的紗强

力差10磅左右；彈子培林的錠胆与普通錠胆的細紗机器的速度，就可能相差20轉；条粗細工段如果在两种不同类型机器上紡一种紗支，由于紗的牽伸不同，紡出格林会輕重不一，如果后部工序幷合过程中不加以补救，則可能影响条干及支数不匀率。粗紗筒管直徑不統一，影响細紗支数不匀率千分之一；丁氰皮輥与牛皮皮輥放在同一紗支上用，則細紗机台格林就有差距。因此，从根本上着眼，統一机械类型和改进机械結構，在工艺机械管理上减少格林差异，这对改善紗的均匀度与支数不匀率有莫大好处。

机械条件能否发揮作用，决定于机械状态的正常，这一环扣的牢，可以弥补上述条件的不足。去年大跃进以来，为了增加产量，有时大小平車都停止了，設备維护工作做得不好，同时过去的平正內容，有些已不适应目前的要求，因此这方面更要加强。

在老厂要使棉纖維与外界空气隔离，做到相对恒溫恒湿是有困难的，但这却是重要的一环。老厂通风設备不全，水源不足，进出风系統混乱，出风不均匀，以及調节控制缺乏制度和群众基础，因而都在不同程度上影响产量与質量。

上述四点，只是为制定合理的工艺設計創造良好的基础与条件。原棉变了，工艺設計未相应改变，工艺設計不能針对原棉特点，做到恰到好处，这都会导致質量下降；同时，工艺管理是重要的領导艺术，其中包括很大程度的主观能动性，有好的棉花，好的設备与机械条件，而不能針对不同棉花加强工艺管理，則同样会造成成紗質量不好。

如何加強工艺机械管理

提高对工艺机械管理的重要性的認識，才能眞正在实际行动中，狠狠抓住工艺机械管理。根据几年来的体会，要提高这方面的認識，必須解决以下几个思想問題：

第一、要正确認識“反对唯条件論”与“創造条件”的关系。我們講究辯証唯物論，人可以改变条件，所謂“条件”是一定时間、地点的产物，因此对于死抱住陈旧的理論作为拒絕吸收新鮮事物的借口，那是应当反对的。但是我們幷不能不看到“条件”在一定时期起作用。不看到这点，以为“只要有了干勁，一切都可以解决”，从而放松創造条件，这不是科学态度。

第二、有些人認为机械工艺管理只牽涉到一部分群众（技术人員与技术工人），这是少数人的事情。因此，从发动广大群众着眼，应当首先抓住当車工操作法。事实上，工艺机械管理与广大群众有密切联系，当車工如果不了解断头产生的原因，从而在自己行动中把减少断头的因素估計进去，他就只能为机器所掌握，而工艺設計能否正确貫徹，往往又与群众了解工艺設計的水平有关，所以說，抓住工艺机械管理，可以发动广大群众。退一步講，即使工艺机械管理是少数人的事，但是在生产过程中它是影响質量的主要因素，不解决这一环，就不能为当車工全面抓操作法創造条件，所以我們也应当在一定时期全力抓住这个关鍵。

在加强工艺机械管理工作上，我認为大体上应采取这样几个方法：

第一、計划部門頒发生产任务，至少应当在可能范围內考虑到紗支与設备条件的大体平衡。計划部門頒发任务，如果不了解这个厂在完成任务时采取怎样的牽伸分布，从而对紗支平衡工作尽可能做到合理，这往往是导致机械工艺管理工作混乱的原因之一。但是合理安排計划，这只是問題的一个方面，如果在产量要求高的情况下，还应积極采取自力更生改革机械的办法，使設备做到相对平衡。

第二、有計划有步驟地結合老厂改造，使一个厂具有必要的設备条件，从目前情况来

看，主要車間的通风設备，吸棉装置，彈子培林，錠胆，合乎高速运轉要求的筒管及合乎工艺要求的鋼領錠子等，都是必不可少的。

第三、加强保全保养的力量，并在群众中开展一个維护机械延长使用寿命和当車工学習一部分机器維护（即小检修）的工作。

第四、整頓机械状态及改进設备都要牽涉到原材料問題，因此挖掘生鉄及鋼材的潜力，以及加强修机部門对机械重要零件的制造修理，也是一項很重要的工作。

第五、加强工艺机械管理，必須采取大搞群众运动与集中管理相結合的方法。楊浦厂二紡車間发动群众进行温湿度管理鳴放，在工人中产生了温湿度管理員，全車間找出27个关鍵，制定了解决关鍵的进度与方法，并通过群众討論制定了开关通风装置，門窗管理制度，温湿度工作就有了一定改进，这說明工艺机械管理也必須采取既要充分发动群众，又要集中管理的方法。

在狠狠抓工艺机械管理的同时，还必須相应帶动有关工作。

在机械状态正常的情况下，当車工工作法的好坏，往往是生产能否稳定的主要因素。在前后牽伸分布很合理、工艺設計很正常情况下，清花混棉是否均匀，試驗工人操作是否正确，又往往影响質量，这說明光抓机械工艺管理还不行，还必須做好其他各方面工作。根据提高質量的要求，以下一些工作必須跟上。

第一，要大力整頓工人操作法，其中最主要是細紗当車工作法。細紗当車工作的內容很多，如单項操作的質量与熟練程度（即一分鐘接几个头、包卷法、平接头或挑头等）、当車与落紗工以及班班协作操作等，其中最主要的是如何在巡迴中使人掌握机器，做到积極預防断头，和分别輕重緩急处理断头。常常看到这样情况，同样断头数目的机器，两个当車工上去，一个能够分析情况，寻找断头原因，掌握断头的輕重緩急，使自己的巡迴处理适应大小紗、小坍与大坍不同情况；而另一个是滿头大汗，逢断头即接好，在弄堂跑来跑去，这說明提高当車工“掌握机器規律”的灵活程度，是推广工作法的主要关鍵。

第二，要加强管理工作，特别是計划調度与質量检查工作。供应脫节往往是生产波动、質量下降的主要因素。細紗的断头多，大量产生小紗，筒子間做了小紗，产量下降，筒管积压；反过来又使細紗关車等筒管，細紗产量降低；前紡粗紗半制品因此积压，紗的質量又因半制品堆放时間长久而下降。如此几个反复循环，往往影响正常的生产管理。要加强正常的生产管理，需要集中力量抓一下規章制度。其中最迫切的是質量检驗与检查制度，这个制度一放松，就会使質量下降，和产生大量工序之間的矛盾。

第三，要大力加强劳动保护，在大跃进过程中，不同程度地增加了一些劳动强度，这在开始时是不可避免的。积極的办法是大力改善劳动条件，加强疾病預防，系統研究减輕职业病和积極加强疾病治疗工作。

第四、除督促有关部門改进原棉管理，改进目前到厂原棉軋工不善、分級不細、中早期成熟度不分等情况外，从厂的范圍看，应当自力更生，摸清原棉特性，积極采取措施，来保証产品質量。

（上接16頁）

过試驗后一般测定可以降低尘室风压2毫米水柱左右。

同时，加强各打手尘棒的清潔工作，不使棉花糊住尘棒而气流受阻，目前当車工都很主动，及时在每隔半小时（生产6～7棉卷）即予清除一次，这样不仅对棉卷不匀率能降低，而对提高除杂方面也有其一定的作用。

3.单程当車的清潔工作和巡迴路綫，系規定在35落卷中按照一定順序进行，作到不紊不乱。

問題討論

談保全保养的分合和有关的几个問題

沈同文

在以提高質量为中心、全面开展增产节約运动中，加强基础性管理工作是一个重要方面，而加强保全保养工作，則是管理工作中的一項重要內容。根据我們厂在貫徹这一工作中所接触到的若干具体問題，提出个人的一些看法，供大家商榷。

一、保全保養劳动組織的分合問題

保全保养的合与分，根据目前的劳动組織，有几种不同形式：第一种从厂部就分开，厂部直接領导保全科，負責保全；保养归車間領导。第二种是从車間分开，保全保养統一由車間領导，車間設保全員专責管理保全，設保养員管理保养。第三种是保全保养不分，統一由車間归保全保养員領导，此种形式有将保全保养队合而为一的；也有分为保全队和保养队分别負責保全和保养工作的。

如果不設立保全科，从第二及第三两种形式中作一抉擇的話，一般說，两者都各有优点。保全保养分开的好处是責任分清，便于专責領导。保全負責大小平車；保养負責机器检修、揩車。而保全保养合在一起的好处，是对机台統一由一个平修队負責，技术力量集中，容易調配。但从貫徹保全保养两大制度来看，保全保养合在一起就不如分开来好。因为保全保养两大制度主要是通过層層检查分清职責来貫徹执行的。如果保全保养合而为一，則保全保养本身就不存在相互严格监督的关系。我們厂織布車間以往是保全保养队合并的，分区負責机台的保全保养，这样在执行交接驗收制度中，成为平修队內部的交接关系，队长既負責保全，又負責保养，队員既为保全工，又为保养工，因而在交接驗收中，由于是內部交接問題，所以在客观上就容易造成要求不严、馬虎从事的現象。以后这个車間就选擇了个别工区試点，将保全保养分开，而保全保养分开的結果証明，保全保养职責分清了，要求严格了，交接制度也貫徹得深透了。

根据我厂的經驗，我認为保全保养分比合好，有利于两大制度的貫徹。而在多机台的車間如織布、細紗、梳棉等都較为适合。当然，在清花、准备等机台較少、工作量較大的車間，則可根据具体情况来决定。

二、加强保全保養工作必須貫徹預防为主

保全将机器定期修理、恢复机器的正常状态后，要保証机器的正常运轉，必須加强保养工作，这是保养工作的目的，保养工作的一种办法是坏了就修理，这是被动的检修；另一种办法是在沒有損坏时就进行主动的預防性检修，預防工作做得愈好，机器状态保持得愈好，坏車愈少，就愈有可能、有条件进行預防性的修理。

我認为在貫徹保全保养两大制度中，保养工作必須重視預防性检修，并把保养評价作为經常考核工作的标志。我們厂細紗保全在加强保养工作中，填好缺点明細表，并采取了揩車相互检查、保养員定期定数量检查保养机台評定成績，这些都是做好預防检修行之有效的措施。

三、机器檢修工作的責任問題

机器运轉檢修工作归誰来管理，以往有两种形式：一种是三班跟班的运轉檢修，归輪班管理，常日班的运轉檢修工作，归常日班保养員管理，常日班对輪班檢修工作进行指导；另一种是統一归常日班管理，前者参加会議活动較方便，但是輪班工长一般对运轉檢修注意較少，以往的副工长一般也側重行政領导較多。我厂自从副工长改为生产小組长以后，輪班的檢修工作也未得到应有的加强。第二种办法归常日班保养員統一指导的缺点，是保养員仅在白班工作，对三班管理不方便。

目前有些車間采取的办法，是把檢修工作集中在常日班做，輪班只进行加油及坏車修理工作，这样輪班加油修机工的責任区可以扩大，常日班的檢修工人也得到滿足，劳动力也不致增加。檢修工作集中在长日班以后，指导可以集中，檢修工可以按区域划分，包干到底，在执行交接制度方面，也極为有利，不像以往保全与运轉加油修机交接时，三班之間容易不一致，相互推諉。另外，在填写缺点明細表时，也不会发生夜班与白班領导不便的現象，便利于两大制度的貫徹。此外，檢修工均在白班，也給保养員加强檢修檢查工作創造了条件。目前我們厂織布、細紗車間，均已选擇了这种劳动組織形式。

机台运轉应由誰来負責？保全运轉交接驗收，由誰来交接？以往基層的責任者是副工长，所以这些問題都由副工长負責。但是現在有些厂已将副工长改为生产組长，而生产組长不一定是修机工，对机器不一定熟悉，在这样情况下，机台运轉中的責任者，应属于檢修工分区負責，并由負責者进行交接驗收。生产組长不是修机工就不需要参加交接驗收。常日班专責进行檢修工作的，应由专責的檢修工負責，运轉加油修机工与常日班檢修工应同时参加交接驗收，但常日班檢修工对机台負全責，运轉加油修机工只負在运轉中机件損坏的修理及加油不适当造成机器損坏的責任。

适应生產發展需要　提高企業管理水平
江苏省研究調整企业組織机構問題

江苏省紡織工业厅在6月中旬召开了各专、市局长会議。会議除了着重討論三季度計划安排、进一步开展增产节約运动等問題外，还就整頓和調整企业組織机構的問題作了研究。会議根据加强企业管理、提高企业管理水平的要求，对組織机構提出的初步意見是：

企业的組織机構，以分三級負責、三級管理为好；在三級負責情况下，一般是大車間制为好。

（一）基層領导和形式問題：过去是副工长制，現在改为小組长制；过去是一人負責，現在可考虑由二人負責，尽可能有一人負責修机保养工作。工作內容是：（1）行政管理，（2）設备保养檢修，（3）劳动竞賽群众工作。小組长人选，应該由群众推荐，領导批准。

（二）車間一級的領导必須很好健全，这是領导生产关鍵性的一个环节。車間主任（包括輪班主任）一般較大的厂可調配3～5人。其中全面負責的有两个，即正副主任。他們負責全面考虑、处理問題。輪班主任基本应保留，輪班长是輪班主任的助手。車間內应設必需的职能人員，如統計記录、保全保养、溫湿度管理、劳动工資等，本着精簡精神配备，也可用多兼职的办法来解决。

（三）厂一級的科室，本精簡精神把必要的科室健全起来，人員可少一点，必須有的要有。科室数量，較大厂一般可設5～8个科室，較小的五、六百人以上的厂可設3～5个科室，如：生产技术，計划，財务，（或計划財务一个科），人事劳动（或人事教育、劳动設二个科），供銷，保卫，公共福利等。厂一級的技术监督人員，需要設置，不单独設科，但要与生产技术科分开；是否放在厂长室，待研究。供銷与財务科应分开，財务科有监督的責任。企业管理人員的比例問題，認为一般以佔总人数百分之四、五为宜，但各厂大小、产品、設备分布等具体情况不一样，不强求一致。

如何降低棉卷不匀率

鄂州国棉三廠

我們厂一年多来，在降低棉卷不匀率方面做了一些工作，棉卷不匀率从1.18%，降低到0.47%。通过一年多的試驗改进，在机械状态、运轉管理、工人操作上有下列一些情况和經驗。

（一）整頓机械状态

机械状态的优劣与花卷不匀率是有直接关系，我們首先发动群众普查，并針对机械上影响棉卷不匀率的缺点，进行鳴放。普查后，就专門組織保全运轉工人成立降低棉卷不匀率研究小組，将各种意見归納分析，具体研究后加以徹底改进。

（1）在洋琴方面，对菱角刀口的磨灭，三角凹槽发銹，刀口发毛，迟鈍不灵活，天平板末端位置不在一直綫上等問題，进行了修理和調整。将菱角全部修正整理編号，銼修后淬火以增加硬度，使刀口經常保持鋒利，降低其摩擦系数，同时在平揩車时用香焦水拌和黑鉛粉的混合物涂入洋琴菱角連結凹槽內，以防止生銹而保持其灵敏度。

（2）将平衡杠杆的支点到力点距离放大为37.5厘米，使平衡杠杆与輕重卷調节罗絲杆成垂直状态，不使扭斜，消除輕重調节杆上的平行分力，增加上抬时的垂直分力的实际作用。另外，由平衡杠杆上的重錘到輕重調节罗絲間的距离改为250毫米（此数根据开棉度而变动），这样就增加了天平板的灵敏度并保持鉄炮皮帶經常在該炮上中央的位置，在正常运轉时使皮帶左右摆动在二吋的范围內。

（3）天平罗拉～天平板間的工艺設計由$^{7}/_{1000}$″縮小到$^{5}/_{1000}$″，以提高棉層喂入时的灵敏度；同时修正天平板前端的不正状态，将所有十六塊天平板前端修鉋平直，校正天平板与刀口間的中心距离一致，并結合将天平板尾端校正平齐等工作，充分发揮洋琴装置的作用。

根据上述方法，采取单項試驗，逐步增加校正检修項目，其試驗結果如下表：

檢修內容	每公尺重量差異	平均不匀率
天平杠杆水平原来实际有效長度350毫米	10克～20克	1.2 %
天平杠桿水平改后实际有效長度375毫米	10克～15克	1.08%
天平板前端及末端的位置，天平罗拉～天平板隔距5/1000	10克～14克	1.0 %
校正天平調节輕重螺杆位置的垂直与菱角銼修等		0.95%

（4）检修野人头升降灵活。适当地将摩擦盘的制止皮襯增寬减薄，加大摩擦盘的皮襯的接触面积，适当調节垂直位置，各处油眼每班加油一次，使摩擦盘运轉灵活，消灭野人头的間隙升降和停滯現象。

（二）改善定量供应

单程清棉机的定量供应工作也是降低棉卷不匀率的一个主要关鍵。关于影响定量供应的因素是很多的，我們将长帘子运轉率的高低，作为考核混棉工作的主要依据。現将情况分述如下：

①前后机台控制系統的灵敏性，取决于

搖板的安装灵活与否，它的位置是否适宜有着很大关系。在安装搖板时，必須考虑到灵活度与开关角度的正确，我們曾将中間棉箱搖板开关角度由原来5度調正为2度左右，搖板鉄絲平齐，搖柵灵活，达到用手摆动一次后来回摆动由原来4～8下，提高到14～20下左右，愈灵活愈好。我們采取了这一措施后，棉卷不匀率就可由0.58%降低到0.49%，效果很大。此外，水銀开关的松动也会影响控制系統的灵敏，每班在运轉检修时要很好检修，当車工在巡迴时要密切注意，我們在同一机台上試驗比較，棉卷不匀率能从0.8～0.9%，降低到0.50～0.55%。

②三台单程清棉机的喂棉工作，系由耙式配棉器来逐一分配的。因单程清棉机在耙式配棉器下的排列位置和配棉先后有所不同，三台机台的配棉量就不一致，往往总是第三台車的配棉机会少，而儲棉量也少，易发生脫节現象。所以在单程清棉机后棉箱規格，应根据具体情况加以适当調整。我們經过摸索后，三台单程清棉机的后进棉箱規格21支、23支統一为第一台(先配棉的一台)330毫米，第二台335毫米，第三台340毫米；42支統一为310毫米、315毫米、320毫米。同时将中間棉箱的規格統一在"3"字处，这样能使棉箱前后儲棉量趋向正常情况。实踐証明，棉卷不匀率可在原基础上降低0.04%，效果也是良好的。

③高速帘子运轉率的高低，可以作为衡量前后定量供应关系的重要标志。提高高速帘子运轉率，就可以充分发揮豪豬式开棉机的机器效率与混棉机的均棉作用，对降低棉卷不匀率和棉卷含杂，提高除杂效率起着重要作用。因此規定高速帘子运轉率必須达到96%以上，这就要从二方面着手。

1.在平揩車时或检修时，对单程清棉机和混棉机的定量供应相对关系，我們摸索后作如下規定：

斜帘子速度	單程台开数	混棉开台数	斜帘子与羅拉間隔距（格）		
			42支	21支	23支
32米/分	3	5	6.0	7.5	7.5
32米/分	2	5	5.0	5.5	5.5
32米/分	3	4	9.0	9.5	9.5
32米/分	2	4	6.5	7.0	7.0

2.在有了具体規定后，在平揩車和检修时，可以按表調整。但往往由于混棉工喂棉的多少，出棉量差异仍很大。因此，規定在平揩車或检修时，机台的隔距由加油修机負責調整，如不及时調整而造成高速帘子运轉率低，由加油修机負責；如果隔距調整后，由于喂棉沒有作到少喂勤喂，造成高速帘子运轉率低，其責任就完全由混棉工負責。

（三）适当增加風扇排風量

单程清棉机的风扇排风量与棉卷不匀率有直接利害关系。我厂单程清棉机的排列与出风口位置和尘室相对关系是不够完善的，有个别机台的棉卷不匀率不能获得改善。如15号車就因尘室出风口的影响，棉卷不匀率总較其他机台为高，經調整风扇轉速后棉卷不匀率就与一般机台相同。原因主要是排风不暢，使尘籠舖花面积不匀，棉花在搖板尘格处停留迟緩。实測其排风量，台与台之間高低相差达2米/分之多。我們用木板塡塞尘籠前横擋下漏风；用油灰堵塞在风扇罩壳及上横擋空隙处。結果风量增加1.5米/分。同时将梳針打手下之搖板打开，进行部分补风，风量又提高了1.8米/分。但要注意不能使尘室风压增加太大，及打手下杂屑回收太多，影响棉卷含杂率。总的說来，可以根据不同机台排列采取不同措施，使梳針打手下的风扇排风量，适当增加到10～12米/分，对質量的提高是有好处的。我們可以从下表中看出：

风扇改前转数	排风量	棉卷不匀率	风扇改后转数	排风量	棉卷不匀率
1800轉/分	8.5米/分	0.7%	1450轉/分	10米/分	0.68
1285轉/分	6.5米/分	0.89%	1350轉/分	10米/分	0.65

（四）加强运轉管理

①配棉与混棉是經常稳定棉卷不匀率的重要步驟。由于棉包的松紧程度不同，鋸齿棉与皮輥棉的不一，棉包包装大小不一，加上日常回花和用量的多少，使配棉和混棉工作帶来很大困难，必須周密研究配棉和混棉工作，根据我厂机台排列情况是：

五台混棉机和一台回花給棉机——高速給棉帘子——立式开棉机（附間道装置）一第一、二豪猪式开棉机（附高速尘籠）——第一高速尘籠——滿溢儲棉箱——第二高速尘籠——耙式配棉器——三台单程清棉机。

象这样的机台，在客观条件上就存在着有利于多包取棉的形式。但是由于我們河南地区原棉小产地多，批号多，原棉差异大，整齐度还不够好的情况，如果单純用棉包混棉極容易造成質量上的波动。故我們采用了多包取棉和棉堆混棉相結合的方法进行配棉和混棉，原棉批号經常保持10～15种左右，每一批号原棉的使用量，最多不超过20%。根据每班每套車配混量总在10000市斤左右的情况，采用批号多，棉包多来配混。同批号的棉包配混量以少为宜，以稳定混棉成分和降低棉卷不匀率。同时每套車配混棉包主要經常保持在40包以上，使其不致因棉花密度不一而引起波动，我們曾經用30包原棉和40包原棉在同一类型的条件下进行試驗結果，棉包数多能稳定前后定量供应，并能使棉卷不匀率降低0.02%左右。更有利的是原棉批号多，在原棉成分更改抽調上更可减少波动。配混原棉成分稳定，使用接替时間长，对紡紗工程后部的質量更有莫大的好处。

②混棉方法。根据配棉成分和使用量計算后，将棉包堆放于混棉机后，横向排列，混棉按縱向取棉，使不同批号的原棉能交叉混合。混棉时要将棉塊撕小撕碎，采取双手同时作抖拍撕相結合的动作。混棉时要注意根据原棉情况，灵活的采取撕碎抖松原棉的方法。但一般应以抖为主。在两手同时操作时，右手結合撕花；如遇鋸齿棉因粘联程度較大，可以采取以撕花为主的松碎办法，使棉塊重量最大不超过120克，層次分清均匀分鋪在棉堆上。喂棉时必須作到少喂勤喂，喂棉时采用由上到下垂直抱取棉堆上原棉，每次抱花量基本上控制在8～12公斤，每台車二次喂棉的間隔时間掌握在4～6分鐘，以稳定混棉成分的正确，使混棉給棉机棉箱儲棉量經常保持在$^{2}/_{3}$～$^{3}/_{4}$。

③当車工的操作。落卷生头操作的好坏影响花卷末公尺重量超重，停車时間越短則末公尺重量超重則少，在操作时要注意。

1.落卷快，应在未停車前即先在車旁等候，便于迅速落卷。

2.开車快棉卷輥放好，在将野人头迅速升起2″左右，急需用脚踏开关柄开車，其关車时間不超过2～3秒，同时双手拔棉卷輥后即将棉卷輥放好（此时延棉已到棉卷罗拉处）。

3.压头务需压紧压好，在用压头板将棉卷头順迴轉方向插入，棉卷輥随势回轉少許，使压头压紧压平齐（卷边棉头不得超过1″）。

4.野人头落得快，即在棉卷輥一插入时将野人头自然落下。头生好后，即用左手趁势帮助野人头迅速下落，其生头时間一般控制在6～7.5秒。

④运轉清潔工作方面。为了进一步降低尘室风压，每班用震动器震动布袋二次，但附着在布袋上的短纖維和尘土还不徹底清除。規定每班在上班开車前，必須将滤尘器布袋再徹底拍打一次，使风扇气流暢通。通

（下轉11頁）

怎样減少百脚次布

青島国棉四厂織部百脚專业小組

去年第四季度織机高速运轉（235R /M），由于我們对保全保养，管理制度及相应的技术工作跟不上去，百脚次布大大增加。今年一、二月份速度虽則穩定在190R/M，而百脚次布仍然沒有好轉，严重影响到国家計划的完成。三月份，在群众建議下我們車間建立了百脚小組（包括技术人員二人、老技工三人），对百脚进行摸底，分析研究，及建議采取一系列的技术与組織措施，經过前后四个月来的工作，百脚次布显著下降，如下表所示：

項目	下机次布			入庫次布			备註
	一、二月份	三、四月份	五、六月份	一、二月份	三、四月份	五、六月份	
百脚占总产布%	8.48%	4.35%	2.36%	6.5%	1.3%	0.66%	我厂織造42^{s}/2×21^{s}华达呢及哔嘰本表采混合統計
百脚占总产次布%	35%	29.4%	20.6%	66.1%	48.5%	52.5%	

建立“百脚”情报網

三月份，首先在五工区摸底，发現緯紗生头不良百脚佔39%，梭子、机械、木管及換梭工操作不良百脚共佔61%。同时在摸底过程中，发現較为普遍存在的問題，即値車工与副工长缺乏联系，对产生什么性質的百脚心中无数，了解該机台百脚的規律尤为困难，交接班对百脚更难交清了。一匹往往因同样原因織二条百脚得不到預防而造成累計降等次布，从次布单上証实交接班各开一条百脚造成的次布佔64%以上。正因为造成百脚的原因复杂，当班与交接班有关工种間的协作联系就成为十分重要的工作。我們按百脚性質归納为四大类，各类分别規定一种形象化的記录符号：木管与生头不良百脚画“一”，梭子不良的百脚画“=”，机械断緯百脚画“○”換梭工繞不住头織的百脚为“×”，經在五工区一个値車工的試驗田上試点，台台掛上百脚疵点卡，如下表所示：

車号　　哪吼疵点記錄

日期	定数	甲班	乙班	丙班
9	一	0		
	二		一 =	
	三		=	×
	四			

三班値車工按日分班分匹以符号記录百脚，建立百脚情报网后，效果十分显著。副工长李克节高兴地說：“过去織什么百脚部得問問値車工，現在查看疵点卡就有个大概了”。四月上旬百脚疵点卡在車間全部机台推广开来，織什么百脚再也不单藏在値車工个人的脑子里了，它成为甲乙丙日四班共同注意的对象，保全与运轉各工种都善于以疵点卡来指导預防百脚工作，很多工区的副工长、帮接工一接班就进行疵点卡检查，发現上一班开下百脚，先做一遍調整梭子定位及探針定位工作，或将梭庫落梭箱內的梭子检驗及打光一遍，这样就預防了織疵。#7織机中班重点检修后織了好几条“=”百脚，証实系梭子不良，第二天检修工就主动将梭子另行检配，再也不織梭子不良的百脚；#123織机屢屢織“○”百脚，緯紗成規律性的断于离开关側布边 4~5 厘米处，三班副工长屢修无效，經常日班保全将Q_3、Q_4、J31另行配装，斜正角度与J31松动現象，又将Q_1两头找正水平后，及时攻克了严重的百脚机台，使値車工非常滿意。

以后在減少百脚工作上，我們主要采取以下几方面的措施：

抓三定工作

1.緯紗生头的定位定长。我厂采用下生头，紆脚备用卷繞为3+0.5米，生头区域在离木管端部1

厘米內。采用下生头的优点有：①J27定位不必靠近木管端部，能够較多地避免因梭子緩冲不良，梭子造成回跳的空管百脚。②下生头在理論上能減少緯紗凸肚状态，不象上生头那样凸肚状态比較明显，見图一所示，減少凸肚状也就为中小节緯紗气圈退介創造了有利的条件。

图 一

在做好緯紗生头工作上，主要同細紗車間用签訂生头协作合同的形式巩固下来。規定細紗全月要达到99.5%生头合格率指标，由試驗室按日分班检查記录，同时布場按班供应一定数量的生头紆脚，这样在細紗車間的支持下，基本上解决了乱生头百脚。

2.影响梭子正确定位的因素比較多，我們分析到在交接班时，及关車吃飯时間前后，車間溫湿度的波动性較大，影响梭箱松紧及梭子定位工作。因此規定副工长在一輪班工作进度表中，每班保証作到接班后先走一遍車前車弄，检查梭子定位及探針定位，关車吃飯后再作一遍紆脚巡迴检修，平时若发現落梭箱（M21）打下一个大紗巴，不急于立即調正J27，規定値車工或換梭工，发現連續二根空木管，必須插木管为号，竪起紅牌招呼副工长来及时修正。

3.我厂緯紗采下生头，J27左右位置不能按照設备使用規則第66条規定調节，我們車間規定的标准如图二所示。

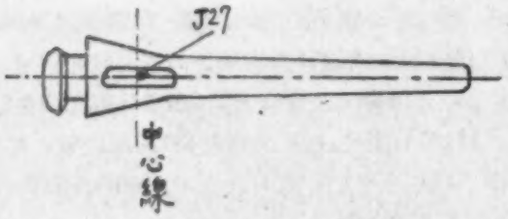

图 二

遇J27定位上下差異过大时，个别副工长及检修工为了省事，每每垫鉄片在J9及J11之間，我們建議領导及时糾正了这种袭合現象，規定遇J27定位上下差異过大时，允許垫一层薄鉄皮于I2及J16之間，見图三所示。

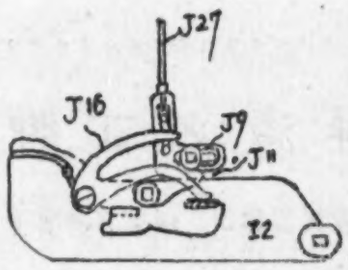

图 三

按理J27如图二的标准定位很好，但副工长害怕緯紗乱生头，有的故意将J27的左右位置偏前掌握，一旦遇到R56不良，R1过长及梭箱过松时，形成J27撞于梭子探針槽处的梭疵，見第四图所示，有时梭刺向里倒，使半节緯紗易織断緯百脚。

图 四

关于梭子与正常气圈退解：

我厂21^{s}緯紗系Z拈，紗圈成順时針方向退解。織断緯百脚若以左右手車区分，則左手車断緯多。以緯紗卷繞量言，則織至半节至1/3节时断緯百脚多。同时机械断緯絕大部份是梭子由开关側投向換梭側时居多。因之梭子飞行与正常气圈退介对減少百脚关系很大：

1.要十分注意鋼箝松动，梭箱梭道角度。

2.善于检查及校正Q13×14歪斜度灵活度，R33×34眼子的歪斜度磨深度，在調和自动側皮結的扭別中，可在Q6外端內側釘一約¼″厚2½″长之小木条以緩和梭子的摆头現象。

3.我厂織华达呢及嗶嘰（$^{42}/_{2}\times_{21}$），織机速度190R/M时，开口时間規定为7½″，投梭时間为9″，不宜过早过迟，当梭口滿开时，底层經紗距离Q_2不超过$\frac{1}{32}$″，使梭子按Q2弧度平稳飞行。

4.当織机参变数不符規定及梭子重量及偏心度差異过大时，即能产生飞行不稳，特别从开关側飞向換梭側时，梭身前壁如图五虛綫所示約长5—6厘米处最易将緯紗与K66相挤軋，易織第六图之

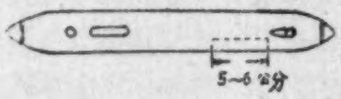

图 五

双百脚。(現在K66之角，机件本身已改造好了，呈圓弧形，否則断緯百脚尤为明显）。

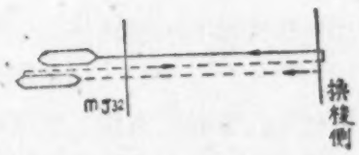

图 六

5.开关側梭箱：

①左手車K18的平整度十分重要，因气圈退介緯紗甩向Q4側，因之K18切忌下俯以減少气圈与K18的接触面积，促使減少造成断緯的机会，必要时可在固定K18的二只連接螺絲下方墊紙校正。

②检修开关側梭箱时，要充分注意Q4上側的木刺，否則同样刮断緯紗。

③要教育値車工帮接工在处理断緯及空管停台时，不要操之过急而使梭尖撞于J31引起刺疙瘩，否則容易招致断緯百脚。

6.梭毛位置的規定：

緯紗順毛退解可以控制气圈大小，緯紗逆毛退解可以加大緯紗张力減少緯紗扭結織入布內。从效果上分析，控制气圈可以減少断緯，加大张力对減少緯縮有利，以选择控制气圈为上策（減少緯縮应采取緯紗加湿法）。左手梭梭毛按于梭子90°一側，右手梭梭毛按于86.5°一側，作用都是控制气圈。第七图为左手梭梭毛按装位置示意图，梭毛約成45°

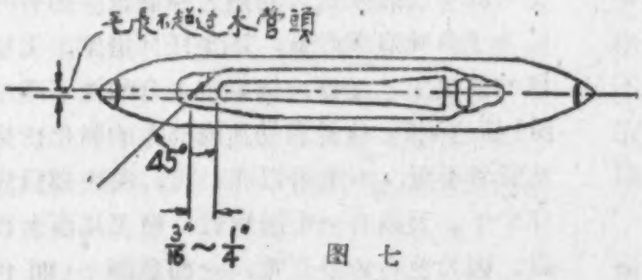

图 七

傾斜，使緯紗在放圈时纏于梭毛滑脫之机会率大大增加，梭毛毛束不宜太多，太多太长緯紗纏于梭毛的机会愈多，易織断緯百脚，可由里側布边織小鋸齿牙形状来引証系纏上梭毛后又滑落的标帜。梭毛离木管头不宜靠之过近，換梭工拔管时很易拉掉梭毛，木工按装梭毛尤宜注意。

7.左手車特别織到1/2节緯紗或再小一点时，由于气圈开始放大，緯紗每易嵌掛于梭子綫槽，緯紗嵌掛的原因是当气圈甩出尚未稳定时，梭子飞入梭口与上升及下降綜絖的紗片相接触所致。緯紗断于磁管外短少則造成断緯停台，紗尾拖得較长，每易織断緯百脚，除按装梭毛控制气圈外，我們又将梭子綫槽如图八的虛綫方向切削打光，促使紗圈甩嵌綫槽时又立即滑出，大大減少了拉断現象。

图 八

8.我厂梭芯活动較多，对气圈退解不利，木肖子很多磨損，为避免梭芯缺油造成木肖子过多的磨損，現在我厂的木肖采用热蒸油法渗透晾干后使用。

9.发动換梭工时刻注意梭子起刺，及时用砂紙打光。对皮拳位置不良，J27触及皮結形成不規則的抖动要求副工长及时糾正，J27头用鉄砂紙打成圓弧形較好，能避免撞断緯紗及順利紗圈退解。

梭子管理工作

五月份在五工区查定二天，得出梭子不良造成的百脚佔55%，机械断緯佔27.5%。百脚小組的工作重点是配合建立梭子保养及检配評价制度。

我厂每一工区为132台車，配备有副工长及检修工各一名。配梭重点检修由检修工負責。每天配梭木工要对检修工进行磨梭检查，即梭子保养評价制度，对新磨的梭（即在一个检修週期內的磨梭）逐只登記缺点，作为考核检修成績的依据之一。反之，每天检修工到配梭木工处取梭，必先逐只检驗梭子大小、角度、偏心、梭毛梭芯活动……等，即梭子检配評价制度。作为配梭木工的成績考核依据。在建立与貫彻这一相互监督的評价制度中，我們化一週的时間跟班輔导，对三班統一检驗方法及检驗目光的帮助較大。

我們的体会：百脚是斜紋織物的通病，是我厂多年来的質量关鍵，造成百脚的因素极为复杂，在車間統一領导下，組織专业小組（要有一定的专业人員，不要兼职掛名），对准关鍵鑽进去是十分必要的。这样摸底分析，提供措施較为落实。专业小組要按月有工作計划工作总結，这是三結合的最好形式。百脚专业小組不能包办代替工区的检修工作。因此我們在专业活动中本着以分析研究为主，引导有关工种抓准关鍵，只有依靠广大群众才能取得較为显著的效果。

河北省印染專业会議確定
提高印染产品質量的具体措施

河北省紡織工业局六月下旬在天津召开了印染質量专业会議。参加会議的四个市局、一个公司、十七个企业的代表七十余人，分成漂練、染色、印花三个专业小組，深入地討論了当前印染产品質量的問題。

通过座談討論和检查評比，使到会同志进一步認清了当前印染品質量低落的情况，一致認識到由此給国家帶来的經济損失和影响是严重的。同时大家还認眞分析了造成这种情况的主客观原因，检查了忽視質量、片面追求产量和节約的錯誤思想和作法。

从这次对产品質量的評比检查結果看来，除个别品种外，大部分产品的花色鮮艳度、光潔度均比58年降低，染色牢度和縮水率情况也不够好；另一个問題是質量工作很不全面，評比結果甚至找不出一个質量指标完成的好，同时产品鮮艳度、光潔度、染色牢度、縮水率也好的厂。

为什么質量不好呢？从客观方面看，染化料供应不足、品种不全，确給生产帶来不少困难。同时一季度生产任务較大，加以煤碱不足，造成一些停工，生产不正常，对产品質量也有一些不利影响。

从主观上看，由于对优質、高产的辯証关系和提高产品質量的重要意义認識不足，因而在实际工作中出現了沒有措施保証的簡化工艺过程、减少用料等作法；基础性的技术管理制度如工艺規程及有关的責任制度等，有些混乱和放松；这些都是造成質量不好的主要原因。

会議認为，在当前增产节約运动中，必須突出的抓住提高产品質量的实質——三度、一率——这一中心环节，在質量上来一个飞跃，达到优質高产的目的。大家在討論中进一步明确認識到：如果質量不好，不美观，不耐用，色澤不牢固，不但消費者不滿意，同时也是对社会物質財富的浪費。比如不絲光染色，看来是节約了火碱，但同时浪費染料25～70%，而且因布面不鮮艳，卖不出去，会造成积压。任何企图以降低产品質量来达到节約的做法都是不适当的；这样的“节約”会造成更大的損失和浪費。如有的厂为了单純追求产量，不加任何措施，无原則的簡化工艺过程，結果布上含酸洗不淨，pH值达到5，这就容易造成棉布的脆化；到消費者手里，本来可以穿一年，現在却只能穿半年。天津有一个縫紉社，做了几百套衣服，因为色布色差严重，一面色深一面色淺，以致长期积压卖不出去。天津的出口漂布，由于質量不合格，大批积压，影响了出口任务的完成。这些事实有力地說明了“沒有質量就沒有数量”的道理。

当然，如果采取以大大牺牲产量、不計工本来換取少量优質产品的做法，也是不好的；因为它既不能推广，又不能滿足人民需要。

总之，必須在“多快好省”的全面方針指导下，在当前突出地抓住大力提高产品質

量这一重要环节，从而眞正的在增产节約运动中来一个全面跃进。

会議詳尽地研究了对提高質量的具体要求和作法問題。經討論后認为：当前印染产品提高質量的重点，应該是花色鮮艳度、布面光潔度、染色牢度和縮水率問題。

1.在花色鮮艳度、布面光潔度方面：要求在国庆节前全部品种恢复到58年的优質水平。本地区的一些荣誉产品，力爭在全国領先。

2.在染色牢度方面：要求在国庆节前全部达到質量标准。各厂都应該进行日晒牢度的試驗。沒有日晒机的厂，可以进行自然日光的試驗。每个品种，每月最少試驗1～2次。

3.縮水率：要求各染厂的高級織物如双面卡、华达呢在国庆节前，印花厂的嗶嘰、直貢及单卡、斜紋、色布在10月份，都压縮到限度指标以內（小絲光系指經向，大絲光系指緯向的縮水）。其它品种到年底前爭取全部达到限度指标。

染色牢度和縮水率的对外标明問題，省局初步規定：7月中旬选擇重点厂（国印、織染厂）重点品种首先对外标明，其它各厂应积極进行縮水摸底、試驗化驗等准备工作，到8月份省局再召开专門座談会，研究确定全面对外标明日期及有关各項实施办法。

4.半制品質量：

毛細：要求印花布12公分以上；一九兰及学生兰10公分以上；硫化兰兰布8公分以上；硫化青布4公分以上。

銀值：印花布130；一九兰135；学生兰、硫化青兰130。

5.正品率、返工率：要求第三季度各厂都能完成本厂的計划指标，并稳定下来。

会議围繞提高鮮艳度、光潔度、染色牢度和降低縮水率的要求，研究确定了如下的一些做法：

第一，加强前後处理，確定合理的工藝过程

1.凡是有烧毛設备的厂，除硫化青、毛兰布外，其它品种都应进行烧毛。目前还沒有烧毛机的厂，应积極設法搞一些土洋結合的烧毛机和簡易煤气烧毛机等。

2.各种类型的厂都应該重視退浆工艺。这是煮練和絲光好坏的基础。采用碱酸退浆、加强保湿保温、研究高效退浆等方法，都应积極进行。要使含浆率达到1%以下。

3.煮練好坏是提高毛細效应的决定环节。为此，凡用高压煮練者，必須保証足够的煮練时間（起磅后4小时以上），并加适当的助剂。凡采用三悶三軋办法的厂，可結合本厂的情况加以运用，并进一步采取措施加以提高，以求达到毛細效应的要求。凡采取染槽煮練者，要保証合理的煮練时間、水洗次数及适量的助剂。

4.絲光效果的好坏，是花色鮮艳度及节省染料的决定环节。为此，要强調达到銀值要求。絲光效果的好坏，又决定于碱液濃度，碱液温度和浸碱时間。絲光碱液濃度应保証槽內230克/公升以上，碱液温度应設法降下来，要求降到30°C；絲光車速不应过快，要根据質量要求适当掌握。

5.各厂应特别重視花布色布的后处理問題，加强水洗和皂煮，特别是皂煮时間和液量应引起高度重視。目前有的厂在烘干机上进行几秒鐘皂煮的作法，应很快改正。

6.硫化兰布采用高温染色，对于摩擦牢度、色光鮮艳度的提高，效果非常显著。各厂应进一步加以試驗和采用。

关于解决縮水率問題，大家一致認为，最有效最主要的措施是防止生产过程中强伸硬拉，为了有效地解决这一問題，应做到：(1)教育职工認識到降低縮水率的重要意义；在各工序的操作中，都尽量把机器打松。

(2)学習織染厂的作法，在各机台上装置伸长控制器，并規定各机台的伸长指标，及时发現和解决問題。(3)作好机器的維护检修工作，使各部件运轉灵活，减少伸长。

第二，加强技术管理 健全生產責任制度

1.加强工艺管理，严格工艺紀律：

确定合理的工艺后，首先就是严格貫徹和認眞执行。从前一阶段发生的問題看，强調这点是十分必要的。因为即使有了合理的工艺規程，如果不認眞的貫徹执行，产品質量仍然沒有保証。

为此，首先应該加强工艺紀律的教育，使每个职工都做到自覚的遵守工艺过程。其次是加强工艺技术检查。規模較大的厂应考虑恢复专职检查員，規模較小的厂亦应設置兼职检查員，把专职检查工作和工人的自查倒查結合起来。第三是明确工艺的改动权限，較大的工艺項目仍应由厂长、总工程师加以控制。有的甚至应由市局掌握和批准。确定工艺，掌握工艺，都应当切实的采用“三結合”的办法，要广泛依靠群众，一切經过試驗。

2.加强原材料、成品、半制品的試驗化驗和技术监督工作。層層把关，道道設卡，有預見地防止和及时解决問題，这是确保产品質量的重要一环。过去河北各厂都很重視这一工作，称之为“耳目”，而在前一时期，除了天津几个較大的厂之外，一般的厂都放松了，或几乎停止了这些工作，这是不对的。为了加强这一工作，根据工作的实际需要，适当增加一些人員还是必要的。此外，还要建立和健全原材料、半成品的毛細、鋇值及成品染色牢度、縮水率的試驗制度；每个項目的試驗次数，每次取样数量等，都要有明确的規定。与此同时，还要健全和加强車間化驗站、滴定台等群众性試驗工作，并經常进行检查和定期輔导。加强技术检查，严格貫徹执行質量标准，是十分必要的。为此，各厂应根据本厂規模分别建立技术监督組織或专职人員，（这种組織和人員要受厂长或总工程师直接領导）以便于揭露矛盾解决矛盾，发揮生产管理上互相制約的作用。并要建立健全成品抽查、复驗制度，經常組織三班工人統一目光。今后不要讓未掌握标准的新工人上車驗布。驗布車速度也应降低一些，以不超过40公尺/分鐘为宜。各厂要認眞执行拼件規定，控制开剪范圍，以减少零布。

3.加强質量分析，严格質量責任制度：

加强質量分析，找出原因，明确責任、是及时解决問題、促进生产技术不断提高的重要环节。过去各厂都有群众性的質量分析会，58年以来，許多厂都不同程度地放松了，因而产生了問題，找不出原因，分不清責任，許多問題大家負責，結果是无人負責，这就影响了群众积極性和創造性的发揮。为迅速扭轉这种局面，要求各厂根据过去和現有的經驗，恢复和建立适合于群众活动的質量分析会，針对关鍵，不定期的召开三結合的专业会議（如：天津織染厂每天由値班长、主任、技术員、驗布工人参加的次品分析会）。应該特别提出，各厂都应該加强技术資料的积累工作（技术档案），这是建立正常生产秩序、开展系統科学研究的前提。有了資料的积累，还必須充分发揮其作用，以便找出質量問題的規律，作到預見性的防止問題的产生。

4.加强机器保全保养和清潔工作。

从这次会議座談中大家所提出的問題看，在保全保养工作中存在着很多严重問題。加强这一工作，迅速改变这种局面，已是刻不容緩的問題。根据印染机器設备种类多、同类机台少、不便于进行定期大检修的情况，目前应該以預防为主、加强机器維护保养工作，建立健全經常性的机器保全保养制度，

如加油清潔制度，机器检查制度，零星修理及假期修理制度等等。为了解决当前机器磨損严重的情况，各厂应結合生产任务情况，集中力量，集中时間，把主要机台检修一番，这对保証产量，提高質量，降低縮水都具有現实意义。

5.加强图案設計工作：

河北地区的图案設計工作，近年来有了不少进步，但不可否認，并不是所有花样都是受到人民欢迎的。如这次会議上展出的深色淺色花布，从整个水平看，仍然落后于上海。天津一印在图案設計結合生产方面做得較好，他們的經驗是：經常教育图案設計人員树立全面思想（艺术性、实用性、工艺技术），統一考虑花样設計、雕刻及印制等环节，因而就为生产創造了很多有利条件。

第三、積極实現新工藝、新技术的科学研究項目

这一工作不但标志着技术水平的提高，而且对提高質量和增产节約都有着極其重要的作用，也是全面实現多快好省的关鍵問題。为此，要求各厂結合提高質量的要求，迅速展开这一工作，力爭按原訂日期实現。

我們在提高質量方面的一些做法

天津市織染厂

几年来，我們在提高印染产品質量方面，采取了很多措施。茲将其中比較有效的一些做法介紹如下：

（一）必須从領导到工人树立起質量第一的观念，做到上下制約，互相监督。

产品質量的能否提高与巩固，首先应建筑在全体职工对質量問題的認識的基础上，要使全体职工树立起为爭取企业产品的荣誉而奋斗的决心。在整个生产过程中，产量、节約与質量之間是存在矛盾的，但这矛盾可以通过人的主观作用和不断改善工作方法来求得統一。我們处理这一矛盾的方法是：

1. 不断吸取消費者的意見和兄弟厂的經驗

我們在全国145个省、市、县的棉布批发零售店和企业建立了質量通訊网，聘請了148名質量通訊員，月月寄情报、寄样品。对在本市的各地采購代表和批发零售商店的售貨員，則每月召开一次座談会，征求意見。我們把每个样品附上生产过程和产品用途，及时征取意見。通訊員每月不仅把意見寄回，有的还把在当地受到欢迎的产品样品寄来供参考。如山西潭源百貨公司任重同志来信反映我厂納夫妥酱布色泽发黑，同时寄了当地喜爱的布样，我們馬上进行改进，調整了配方。这样不仅滿足了消費者需要，并且在原材料成本上节約了1万多元。

为了爭取产品荣誉，我厂职工常在休假日結伴到各零售店去征求群众对本厂产品的意見，回来就和技术人員、小組成員研究改进。这实际是把产品質量放在消費者监督和帮助之下，我們認为这是在提高产品質量上的群众路綫。另外，就是經常将各兄弟厂的产品加以化驗、分析、解剖、对比，找出比、学、赶的具体方向，不断的克服保守思想。如納夫妥蓝布（学生蓝），56年通过对比，知道不如上海华丰，就赶上海；57年經过全国对比，已超过上海，但还不如常州，就提出赶常州。因而得到不断提高，使各种色布經常保持在較高的質量水平上。

我們还从56年起对"瑞兆丰年"牌的产品实行了三包制。产品出厂后，包修、包換、包退貨及負担来往运費損失，使全体职工又一次的受到了对消費者負責的深刻教育。因此，在每次安排計划和生产过程

中，經常发生領导認为差不多，而技术人員不同意；管理人員認为可以出厂，而工人不答应；車間对工艺执行上有时不严格，而領导坚持严格执行的情况。大家都唯恐失掉产品荣誉和造成退修、退貨的損失。这样一来，就形成了上下制約，互相监督的局面，上下一致，为企业产品的荣誉而奋斗。

2．环环抓紧，一抓到底

首先是小組每天碰头抓質量，把当天的質量問加以分析，找出責任。如是操作上的問題，就記到有关当車工的記分冊上，作为月終評生产奖的依据。

其次，是技术人員按照个人負責的品种，每天分析产質量情况。对已生产了多少，出了多少次品，作到心中有数。如发現問題，立即改进。

此外是抓生产計划，調度人員每天要把各品种的产量及次品情况向領导一一汇报。如因技术性的問題产生次品，一时分析不清，就組織专題人員昼夜跟班，一直到找到原因弄清問題为止。同时，生产技术管理人員上半天一般都下車間抓生产。由于天天抓，层层抓，就使質量問題能及时发現和解决，因而使产品質量得以稳定，克服了忽好忽环的現象。

3．一切通过試驗

为了保証产品質量，我們在采用新技术、制訂工艺时，基本上做到一切通过試驗。如不能保証質量，就暫时不用，或采取别的方法来解决。如我們采用的焦炭烧毛、浆状蓝盐、皂角水代替平平加油，厚織物染后不拉寬等項目，都曾通过試驗，經証明能确保質量，才正式确定工艺投入生产。又如胰酶退浆，双幅压染等，經試驗暫时还不能确保質量，就不投入生产。象胰酶退浆本是解决火碱不足的一項急需措施，可是在質量未保証时，便仍使用火碱退浆。在任何情况下都掌握質量第一的原則。

4．天天分析，月月評比

天天分析，是每班各組都有一个質量分析員，和値班主任、技术人員、检驗人員对当班所出的次品进行分析，找出次品的原因和分清責任。各組質量分析員把对他們有关的分析結果，帶到小組碰头会进行研究克服，遇有分析不清的时候，随时召集有关人員，进行三結合的专題研究，跟班解决。

月月評比，就是每月評生产奖时，如果那个小組質量沒完成計划，就取消全組得奖資格；如小組完成質量計划，就根据每个人的質量記分冊来核給奖金。这样，就对質量的完成起到随时检查和监督的作用。

5．加强技术学习，提高本領

为了提高工人技术水平，从51年建立工人业余技术学习班以来，一直在不断加强和坚持着。就是在精簡人員时，厂的专职技术教練員也未被減掉。因此，到58年初为止，已有120名当車工学到了中等技术学校的課程，現在已进入新技术的专題学习研究阶段。9个大組长中，有8个人可以自行掌握染色过程中的配方，并从中提拔了两名技师。这对提高与保証产品質量来說，是技术上的有力保証。

（二）不断的加强与坚持根本性的技术管理工作

1．把三关

提高印染产品質量是一个非常复杂的工作。每一个細小动作和环节，都能引起質量事故。因此，必須严格执行原材料化驗制度，技术检查制度，成品检驗制度。我們的做法是：

①建立原材料化驗制度，規定原材料提前进厂，进厂后必須經过化驗和成分鑒定。配料室按照化驗卡片进行配料，如超过三月者，必須从新化驗对照，以防变質。凡不經化驗的原料一律不准使用，这就从根本上克服了因原材料变化而引起的質量事故。

②技术检查制度：我厂从55年建立技术检查制度以来，几年来一直坚持执行着。每班安排三名专門检查人員，根据各工序規定的工艺条件进行检查，如液量的溫度，酸碱的含量，半成品的溫湿度、毛細管等等。

技术检查的作用，除了监督工艺計划正确执行外，也是防止事故的方法。如我厂軋染学生蓝布，过去曾多次因蓝盐分解造成大量次品，技术检查建立后，就可以按时試驗蓝盐的酸碱値，发現問題及时补救，不断的防止事故。 （下轉第29頁）

坚持执行符合生产要求的規章制度

上海第一印染厂印花車間

在大破陈規旧章时，我們車間根据党委和厂长的指示，始終未放松必要的技术管理制度。各項制度只要符合生产要求，群众不但欢迎，还会成为自覚的要求。下面各項制度，均是經群众提出或討論而訂立的，是保証产質量的重要組織措施。

一.印花机产量考核办法：我們根据花样难易，規定了每箱布（以2,000公尺作标准）的时間定額。各項輔助准备时間如換花筒，包毛絨布，生产准备打样……等也均有时間定額，按日結算。这对压縮非生产时間，保証产量和質量起了很大作用。

二.花样工艺审查制度：包括接受任务、研究工艺、工种相互要求、群众提出无次布花号的討論等一系列的审查工作，組織群众参加討論。这是生产准备的主要一环。

三.染原料工艺检查滴定制度：各种化工原料貯液，每班均需滴定成份，算出折合加成或折扣之比例，由小組掌握使用。各項主要工艺条件，如AS打底液之游离碱，显色液之PH，酸液之浓度，膨白粉之用量，漂液之浓度……等均經常巡回地抽查，必須在获得确切的分析資料后，才正式使用或进行生产。这是保証花色鮮艳、內在質量的有效措施。

四.剩浆盘存制度：我們規定了經常利用剩浆以及每周盘存的制度，各項剩浆均打样具体标明了色泽和特点，既減少了浪費，又保証了剩浆不致擱放过久而影响質量。

五.崗位質量检查制：这項检查制度，不是籠統地規定了检查的原則，而是根据每一人的工作崗位規定检查內容。例如对每箱布規定了来布检查項目和运轉生产中的检查項目，对每只色浆或染料規定了交接班以及生产过程中所应检查的內容。还規定了和染料房的联系检查制度，防止因染原料变化而产生的質量問題。另外还規定了每箱布生产后各出布工必須在布匹运轉卡上詳細記录所发生的次布；如果没有次布，就必須写“正常”，确保該箱布已經过詳細检查。这制度实質上是群众性地对質量进行监督，全面向次布展开斗爭的措施。

六.花筒彫刻作业計划：花筒生产任务越来越紧，我們就把印花机的作业計划交給群众，并把花筒任务分配給两个班，各班的进度由小組掌握，保証供应印花机的正常生产并在二班間展开竞賽。群众掌握了上印时間，工作更积极主动，在不增人的基础上生产任务增加了一倍，仍能按期完成任务。

七.花筒半制品及成品检查制度：这是防止单純赶产量而放松質量的措施。凡印制效果好，而印花机生产又滿意的，得評为紅旗花筒，作为各工种的評比根据。

八.蒸布机和印花机間的布匹收付制度：印花机小組每印毕一箱布，即有一紙条証明印制花号回数箱号，交蒸布机小組。蒸布机小組根据这紙条可以合理安排生产，既做到先印先蒸，又可防止漏蒸或发生擱置过久走潮的情况。

九.机械清洁加油及評比制度：每台机都有专人（具有一定水平之运轉工）检查及进行一般的修理工作，較大的項目則在每星期四由各小組提出，車間汇总后轉机动部，由机动部派保全工进行修理。清洁工作完毕后，由协作小組为主，組織群众性的机械清洁检查評比，有不够的地方立即进行补課。另外在每星期一开工前及每周六工作結束时，均根据規定的項目（印有表格），按各机械进行检查。这一系列措施，对防止机械事故，減少油污斑，防止机械张力过大，保証質量都起了較好作用。

依靠羣众，努力改善
紡織复制工业的产品質量

上海市紡織复制工業公司

上海紡織复制工业現有中心、独立厂170戶，企业規模大小不一，設备簡陋，手工操作还占相当比重。品种复杂，划为毛巾被单（包括絨綫毯、圍巾）、襯衫雨衣、織帶、手帕、制綫等五个产品业别，产品不下数十种，行銷国内外。

（一） 質量方面的問題

4月初，我們会同商业部門，对紡織复制产品的質量情况进行了一次全行业的大检查。

通过检查，发現当前产品質量上存在的問題是較为严重的。在七只主要产品中，除襯衫正品率較高、質量較稳定外，毛巾、被单、毛巾被、木紗团、織造手帕、印花手帕等質量都不够稳定，部分产品正品率有下降趋势，尤以毛巾下降較多。国内外消費者对此都有反映。

1.毛巾。产品外观及物理性能上表現为：稀路脫毛，平布不齐，毛圈长短；印制花型不清晰，搭色、拉毛、色花、色澤不鮮艳，清潔操作不注意，油污渍較多；毛碰不足，經緯向强力降低，使用寿命縮短；縫級粗糙，針密不符要求；漏驗率較高，据三个重点厂抽查，萃众在480条正品中有99条次品，达20.6%，泰丰在152条正品中有25条次品，占16.4%，源康祥在408条正品中有46条次品，占12.77%。正品率比去年二季度下降5.5%。

国内消費者对414毛巾質量下降反映較集中。如本市丽华公司和中百一店的顧客反映："414毛巾越来越不像話了，长的有82公分，短的只有75公分；毛头不像毛头，色澤总有隐条"。湖北省百貨公司和蕪湖市百貨公司也反映："414毛巾一向是热銷貨，近来消費者看到它都感到犹豫了。原因是（1）毛巾发脆；（2）外形不整齐，份量輕重不一；（3）質地发硬"。

国外的反映是：对萃众厂的414感到色澤太淡，不够鮮艳。

錦乐厂的66皇后巾，因部分产品質量与老規格不同，消費者認为是"冒牌貨"。

对源康祥厂的28″×58″201两提花浴巾反映是：配色不当，月兰顏色深而不鮮，漂白白度不够；緞条不清楚，犹似綫毯；毛粒也太多。

2.被单，外观疵点主要是軋梭、跳花、断头等疵病較多，但对使用价值影响不大。

国内消費者反映花色品种太少，色澤黯淡无光，"揀来揀去只有5～6种"。大統厂几年来依旧是大方格、彩格等几只老品种；三友厂的长寿被单几年来面貌依然如旧；三勤厂送大中加工的400多条被单，只有一只花样。国外反映主要是对'222麻雀被单有意見，認为規格变动了，質量下降，白度不够，密度减少，'222字样也沒有了。

3.毛巾被：产品大部分系人力木机織造，国内外消費者反映收集不多，質量上存在的問題有一些与毛巾相类似。目前主要問題是花色不多，色澤黯淺且不調和，毛圈有高低，棉結疵点較多。

4.手帕：产品花色陈旧、单調，絲光和白度不足，色澤不鮮艳。正品率低，外观

疵点多，仅断头、跳紗、长短方就占全部疵点的70%左右；印花时造成的拖板、搭色等要占全部印疵中的40%左右。漏驗率較高，据24个厂的抽查，平均漏驗率达15.7%。

国内外消費者对手帕質量的反映也較多，北京市百貨大楼反映“上海手帕的色澤除飞魚牌外，其它都在兰、灰、咖啡三色中兜圈子”；“环球、金門、曙光、宁波等厂的手帕絲光不好，縫边有毛病，容易破边”。本市中百一店、永安公司、妇女商店等反映“环球厂的提花巾，緞条巾，弄来弄去总是老样子”；“曙光、金門等厂的手帕跳紗多，結头多，縫边差，有的不成正方塊”；“东方厂的花样粗糙得很，像旧的一样，很难看”，有的消費者說“儿童手帕不仅質量差，而且花样也沒有教育意义”。

国外反映主要是新品种、新花样不多，如印花手帕規定是每打一只花样，而現在，一箱內只有一只花样；尺碼不統一，往往在一打內有17″，也有18″，甚至有17×18的长短方；布面不够平滑，布質稀薄；由于白度不够、配色不当、色澤不鮮，使同一产品的售价，要比意大利、西德等貨低50%左右。

5.木紗团：主要是木芯缺角、黑筋、麻皮孔較多，强力差，結头多，碼份多少不一（紙芯也有同样情况），黃条、油污渍增加，部分产品且有发霉脫軸現象。国外反映是：上腊太多，干燥发硬，容易脫軸；上浆过重（10两），不仅容易发霉，而且手感粗糙；紙芯綫太松，乱紗多，易退色。包装質量也差，紙匣、木箱有破裂情况。

6.襯衫雨衣：总的来說正品率較高，产品質量較稳定。在国內外頗得好評。但由于原料（坯布）不好，操作不注意和检驗放松，产品質量上也还存在不少問題和缺点。如出口公司反映有襯衫領口霉斑，化学領发黃脫膠，雨衣鈕扣不牢等缺点。另据我們检查中也发現，属于坯布方面的疵点有：花斑、粗紗、断經缺緯、色相不一、跳紗、破洞、黃渍、布色鶩鯊等；属于操作方面的疵点有：針碼不足、压綫寬狹不一，袖子反装，門襟歪斜，領面燙黃，前后身色澤不一，上領歪，領角起毛等。

以上質量情况，仅是根据复制行业中几只主要大类品种的情况，集中質量检查、展覽会和內外商业部門的反映初步綜合而成。还有围巾，絨、綫毯，織帶等一些产品沒有进行具体分析。这些品种的質量情况，也不是很稳定的。

（二）質量下降的主要原因

首先，是对党的多快好省的总路綫和高产优質的方針領会得不深不透，貫徹得不够全面，在具体工作中对多与快注意較多，好与省重視不够；产量翻得多，質量抓得少。在这方面的思想反映是很多的，如：

（1）認为“产量是关鍵性指标，只要完成了产量，产值、成本、劳动生产率等几大指标都有保証；質量完不成，頂多影响一个指标”。

（2）認为“要跃进就是要翻产量”；“产品反正是供不应求，商业部門要貨多，我們拼命翻还不能滿足市場需要，質量差一些同样能卖出去”。

（3）認为“提高产量較容易，措施見效較快，提高質量較难，措施見效也較慢”。因而对提高質量有畏难情緒，当質量不能完成計划时还想“使产量多超額一些，以弥补質量上的不足”。

（4）認为“高产与高質有矛盾，两者很难并举”。或强調客观，强調条件，認为“原料不好，染化料不好，机物料緊张或协作厂不好，一定要影响質量，自己无能为力”。

由于以上各种片面認識，因此在实际工作中一般是注意了产量，忽視了質量。一些厂在开始組織紅旗竞賽时，就以产量为主要

指标，質量沒有被放到应有的重要位置上来；在技术組織措施中，提高产量的措施比較多，提高質量的措施比較少。有些厂为了片面追求产量，不加研究地节約用料，縮短工序，縮短煮練、染色时間，甚至改变产品規格等，直接影响了質量。如有些厂的棉紗煮練时間縮短以后，既影响产品的坚牢度，而且由于煮練不透也影响了染色上浆。

其次，是企业的生产管理，特别是質量管理制度不够健全。整风和双反以来，規章制度破的較多，立的不够；有些不該破的也破了，应建立的却沒有建立起来。有些同志对于集中領导与群众运动相結合，群众运动与专业管理相結合的方針体会不够，認为"只要发动群众就能解决問題，規章制度多了反而約束群众的积極性和創造性"。因而对有些必要的規章制度都放松了。較为突出的如：

(1)对于原材料、染化料、半成品、成品的化驗、試驗和检驗制度一般都有放松現象，有些厂把原有的試驗人員調到了别的工作崗位，新的試驗人員却沒有注意培养。放松了对产品的抽驗、鑒定工作，对質量上存在的問題心中无数，工艺过程和操作处方沒有严格控制，凭經驗各搞一套。有些厂甚至三班之間操作处方也不統一。車間加油清潔制度和質量分析統計，質量責任制等都沒有很好执行，造成質量下降，发現次品查不到人，質量好坏情况无法掌握，对如何改进缺乏明确方向。

(2)机械的保全保养制度不正常，机台沒有定期平車，个别单位甚至自建厂以来沒有平过車。萃众厂在高速运轉后，由于放松了保全保养制度，坏車率高达30%，停台时間比去年同期增加了五倍之多，正品率也由去年一季度的95．26%下降到目前的82．54%。

(3)缺乏一套較統一、較完整的操作法和原材料、染化料的定額管理制度，既影响了产品質量的規格，又造成了原材料——首先是棉紗的严重浪費。产品超重情况惊人。如抽查中发現有些毛巾每打竟超重达3～5两之多；源康祥厂的300毛巾和浴巾汗巾也均超重2～3两。据該厂今年两个月的統計，就浪費了棉紗20．3件，其中单是300毛巾和浴巾、汗巾的超重就占6件之多。

第三、加快車速后，机器維修、操作技术、技术管理等工作沒有与此相适应地跟上去。

第四、領导作风不够深入，滿足于表面成績，滿足于产量的翻。对产品質量的实际情况抓得不深不紧，缺乏經常的分析检查。

此外，原材料、染化料、机物料的供应紧张和部分厂的設备不平衡，对产品質量也有一定的影响。

(三) 如何改进

我們将爭取在短时期內徹底改变行业主要产品的質量面貌，全面完成質量計划。为此，首先要加强思想工作，扭轉重产輕質思想。既要克服消極畏难情緒，又要防止自滿到頂思想。經常运用小型展覽会等形式，对群众进行形象化的質量教育，引导群众围攻質量关鍵，解决質量問題；巩固并繼續发揚質量检查的成績，把質量对口检查作为一月一次的經常工作，以进一步发动群众暴露思想上、質量上、技术上、管理上的問題，組織鳴放爭辯，提問題、提措施，制訂改进办法，提高技术管理水平，使集中領导和群众运动相結合，为改进产品質量和爭取今后更大更好更全面的跃进創造条件。与此同时，还要定期并經常地听取商业部門和消費者以及协作厂的批評和意見，針对質量上存在的关鍵性問題，認眞分析研究，切实改进。

其次，是在发动群众的同时，恢复、建立

与健全各种必要的生产管理制度：

(1)加强和建立原染料、半制品与成品的質量检驗制度，根据各厂的具体情况，加强三驗工作。严格执行品質标准和检驗方法，統一检驗目光，培养与提高基層化驗、試驗、检驗人員的技术水平。建立与健全必要的疵品分析記录和質量責任制，建立必要的質量分析和評比考核办法。同时加强对原染料、半制品的測定与分析工作，公司定期抽查，并組織各厂自查和互查，以提高半制品的質量。

(2)整頓現有的操作处方，工艺設計和半制品儲存等办法，对于一些不符合多快好省要求的操作处方和工艺設計，經过試驗研究，加以改进。各厂要逐步測定与积累各种性能不同的原染料、化工料在不同条件下的工艺操作处方的資料，并組織相互检查，交流經驗，以便逐步因厂制宜地統一漂印染的工艺操作处方，改变質量不稳定的情况。

在目前，各厂首先要統一厂內三班的工艺操作处方，以便逐步积累經驗，掌握規律，巩固并提高产品質量。

(3)恢复与加强机械的保全保养，提高保全保养工作的質量，抓紧二、三季度生产任务調整的有利时机，进行一次机械整頓。适当調整車速，恢复正常运轉状态，結合检修工作大力培訓技术力量；并在此基础上，健全保全保养制度，建立平車检修、揩車加油、停台坏車記录卡等制度。

加强日常生产管理工作。加强固定供应。提高工人技术操作水平，严格执行清潔操作制度。

最后，还必須切实改进工作作风与工作方法，深入車間、深入实际，深入群众，抓关鍵，抓检查，抓两头，經常总結并推广提高产品質量的經驗，为实現今年的繼續跃进而斗爭。

* * *

（上接第24頁）

③最后，还必須把好成品检驗这一关，要用最严格的检驗制度，来防止不合格的次品出厂。我厂除有专职人員按国家規定对成品进行外观的物理的和牢度的检驗以外，并有专职复驗工实行复驗。并在成品未正式形成之前，在軋染机和拉寬軋光等工序进行提先检驗。

2. 加强計划管理

产品質量与日常生产計划管理的好坏，有着密切的关系。我們規定每天上半天除上級召开会議和有特殊情况外，厂內不再召开会議，使各級生产技术管理人員集中力量下車間，抓生产上的产質量完成情况，和检查工艺安全、机器运轉等方面問題；发現問題，就在車間随时研究解决。車間每天有調度会，厂級每週有两次生产調度会，几年来一直坚持下来。并規定参加生产調度会的人員，不管什么工作和会議，到开生产調度会时就服从生产調度会，因此，对正常生产秩序起到了保証作用。

3. 根据印染厂机器种类多而数量少的特点，实行包检包修

过去修理机器时是临时排工，临时分配任务，保全检修不固定机台，保全工摸不清机台情况和掌握不住規律，因此，检修效果不好。以后，我們根据机台的复杂程度，保全的技术高低，分机台包干：包检、包修，效果很好。如保全工吳奎元負責检修軋染的小軸，他对安上后能用多长时間、怎样操作可以平稳、掌握得很好，有时当車工找他說那个小軸有毛病，他不去就可答复是小軸毛病或不是小軸毛病，同时修理的越来愈規矩，所以工人們称他是保全的能手。

我們还規定了机台的大中小擦車制度，对工作地、工具等規定了清洁标准和交接班制度，并規定了定期洗工作服、更換产品換工作服和洗手洗工具等制度，这样就对減少油污次品起了保証作用。

国际纺织

德意志民主共和國的紡織工業

紡織工程师 奧託·林德漢

劳动生産率的增长 德意志民主共和国紡織工业所取得的巨大成就証明：职工的覚悟正在日益提高。第一个五年計划期間，在劳动生产率的提高方面取得了很大的成績，1955年的劳动生产率为1950年的156.2%。这种增长在第二个五年計划期間仍然繼續着。它主要是由下面两个条件来获得保証的：进一步发展紡織工业的技术和开展先进生产者运动。

在第一个五年計划期間，紡織工业的装备水平由于增添了最新的設备而大大提高了。如在棉紡企业中装設了十万新的环錠以及許多高效能的新型粗紡清棉机。

在棉織厂中装設了很多新型的自动織布机，其数量为目前所有織布設备的18%。

在染整企业內采用了新型的織物連續染整机，因此，不仅提高了劳动生产率，而且紡織品的質量也有了改进。

針織企业装設了各种結構的新型高速針織机，它們对加工合成原料尤为适宜。

从1948年起，德意志民主共和国按照苏联革新者的范例，广泛地开展了先进生产者运动，从而在产量的增长，成本的降低和产品質量的改进上取得了巨大的成就。許多紡織工人，特别是妇女，获得了最高的国家奬金。生产革新者弗利迪·霍克烏夫，洛狄·施欽巴赫和巴烏里·西蒙等同志的名字，在国內远近皆知，他們的操作法已成为德意志民主共和国全体紡織工人的学習榜样。

政府所实施的改善劳动条件的大量措施，也促进了劳动生产率的提高。在許多企业中建立了幼儿园、医务所、食堂，文化室以及其他等等。

科学研究工作 研究工作是生产迅速增长的重要前提，德意志民主共和国政府对研究工作給予了極大的协助与支持。

在卡尔·馬克思·什达特建造了欧洲最大的紡織工艺科学研究院。学者、工程师和技术員同企业的工作者們一起，在这里共同研究新技术和紡紗、織造、編織、染整等工艺問題。此外，在这个科学研究院里还对生产組織、新操作法等問題进行經济研究。該科学研究院是紡織工业的标准化中心。

紡織科学研究院与国外研究机关之間有着紧密的联系，它們互相交流經驗、交換文件，并且共同解决某些研究課題。

除該紡織科学院外，还在最大的紡織企业內組織了中央研究实驗室。这些实驗室与研究院配合一起，首先对有关該企业的发展問題进行研究。这些研究实驗室所取得的成就，对德意志民主共和国紡織技术的进一步发展有着重大的意义。

还有一个专門研究化学纖維工艺的研究院。它是近几年內在什瓦尔茨落成的。

为了避免研究院和实驗室的研究工作重复，凡列入研究計划之內的一切問題，都要在学者和技术人員的专門小組內进行分类。这种学者和技术人員的联合会議同时規定：什么問題是最难的，什么問題必須学会掌握。这个联合会議同时也領导研究工作，并且监督研究工作的进行。

原料基地 在德意志民主共和国紡織工

业的原料平衡方面，人造纖維和合成纖維部分大大多于其他各国。前面已經說过，德意志民主共和国的天然紡織原料是非常少的，例如，1956年剪毛量总計为6876吨，棉花在国内根本不能栽培，麻纖維的培植量同样也是很少的。可是德意志民主共和国能够从苏联輸入大批的天然原料。苏联提供的毛与棉逐年有所增长，德意志民主共和国紡織原料主要品种的輸入額的增长如表三所示：

表三

纖維种类	吨数		增加的百分比
	1950年	1955年	
植物纖維	3211	11115	346
淨毛	3646	8321	228
原棉	31702	91208	228
黃麻	—	5090	—

德意志民主共和国人造纖維工业的发展如表4所示：

表四

纖維种类	吨数		增加的百分比
	1950年	1955年	
人造絲	9019	22765	254.4
切段纖維(W+B)	78044	98280	125.9
具輪纖維	311	3603	1200.0

德意志民主共和国在使用純紡人造纖維和混紡人造纖維方面都达到了很高水平，工人和技术人員在加工切段纖維，人造絲和合成纖維方面具有丰富的經驗。1956年德意志民主共和国紡織工业所加工的原料总数中，化学纖維占一半以上。世界上任何一个国家都沒有这样的比重——化学纖維在紡織原料中的比重。

在德意志民主同和国什瓦尔茨，沃里温和普列姆尼茨的著名的巨大人造纖維工厂中，生产各种人造纖維：无色纖維和原液染色纖維，切段长束纖維，粘膠纖維，銅氨纖維，聚酰胺长絲，聚丙烯腈纖維和聚氯乙烯纖維以及其他等。德意志民主共和国不仅加工这些人造纖維，而且还向社会主义陣营国家輸出。

紡織工业发展的远景　目前德意志民主共和国的工人、职員和专家們正在为完成第二个五年計划提出的任务而努力。紡織工业的主要任务，是生产更多的高質多样的紡織品。于1960年前，紡織生产将比1955增长130%。棉紡工业增产計划定得更高。

主要的任务是，要用与1955年度同等数量的工人来完成新計划的产量。因此，必須繼續以新的技术来装备企业。棉紡企业的生产能力于1960年以前，应达到2万吨細紗，(特别是高支紗)，为此，要安装高效率的精紡机。自动織布机于1960年前应增加32%。

紡織工业的工人，工长和工程师們正在順利地完成摆在他們面前的第二个五年計划的任务，同时为在第三个五年計划中取得更大的成就創造有利条件。为了在重要产品的生产上按人口赶上并超过西德，将优先发展棉紡織生产（特别是棉紡生产）。

要完成这些任务，紡織工业的全体工作者就必須作出巨大的努力。如果我們的工人学会更好地运用新技术，更多地吸取社会主义国家的先进經驗，这个目的就一定能够达到。首先是苏联的帮助，不仅表現在提供更多的原料上，而且也表現在精湛的技术援助上。

科学技术与經济合作的加深和巩固，加上适当的专业化，是一切社会主义国家紡織工作者进一步取得成就的决定因素。工人、技术人員和学者們互相交流經驗和意見的同时，会扩大他們的知識范圍。这就有助于在建設社会主义和共产主义的道路上取得更大的成功。

（续完　迟日东譯）

政治掛帅，措施跟上

陕西各厂棉布質量不断提高

在以提高产品質量为中心的增产节約运动中，陕西省六万多紡織职工，在省委的正确領导下，由於各厂党委的重視，坚持政治挂帅，大搞群众运动，經过八十天的第二次奋战，棉布質量不断提高。在原棉品級低、短絨含杂多，严格貫彻質量标准和布場不拆、不修、不拉等質量检驗制度的情况下，棉布下机一等品率六月份有八个厂完成了70%的指标。23×21市布国棉二厂达83.57%，国棉三厂达80.43%，3036細布达85.9%；棉布入庫一等品率二季度比一季度提高5%左右，全局达到98%以上，最高的厂达到99.8%。

各厂在提高質量方面，主要作了以下几項工作：

1.恢复和加强了車間一輪班工作安排，使車間主任、工长、生产組长好作逐級检查，有計划地安排工作，作到心中有数，深入現場，抓住薄弱环节，及时解决問題。此外，加强了保全、保养工作，除采用重点巡回和突击进行检修外，并对上軸等輔助工种进行了检查，提高了平車、检修質量。

2.整頓技术措施。对C_9毛刷、N_{21}毛、边剪、定位等措施、实行交接班，分区保养，保全、保养、运轉修机三結合同时注意检修，作到层层負責。这方面，国棉三厂作的比較細緻，收效显著，脫緯匹扯分由三月份3.8分減少到六月份的1.93分，双緯由1.09分減少到0.38分，毛边也有減少。

3.技术大練兵，提高操作水平。国棉一厂采用現場比武大練兵，各厂对換緯操作，驗布、分修操作等有了改进。有的厂采用郭瓦廖夫工作方法，总結操作經驗。

4.整頓和健全原始記录工作，認眞貫彻質量检驗制度。各厂成品監督部門和整理車間开展質量检查大辯論，提出意見，限期改进。此外，还作了以下几項規定：

①重新考虑制訂了不拆、不修范围，通过研究摸底，确定平紋不用鉄梳、不撕布，可以打慢車抽除半厘米，斜紋可以抽除一厘米。

②修訂了驗布車上小修范围。驗布机上不准定等記录下机質量。

③統一了分修工下机質量的記录工作，由上而下，先分后修，逐匹記录。

④加强复驗制度，恢复原布检驗制度、成包拆包检驗制度。

⑤实行紗、布、印染質量責任划分及其賠償制度。

⑥加强疵点現場分析和追綜检修制度等。

（糜志偉）

武汉紡管局檢查各厂用棉管理工作

自去年四季度以来，武汉各紡織厂用棉量有回升趋势，特别是今年二季度回升更猛，6月上半月全局通扯用棉量高达393.32斤，大大超过国家規定390斤的用棉标准。針对这一情况，武汉紡管局於6月19日至24日先后对各厂的用棉管理工作进行了检查。通过检查，发現用棉指标回升的主要原因，虽然在很大程度上是受原棉質量的影响，但根本問題还是由於管理不善。当前的主要問題是影响用棉的进、出口和中間三关存在着“三偏”（格林偏重，紗框偏长，售筒紗除皮偏高）、“三大”（油花、地脚、回絲数量大，出售下脚含可用纖維量大，清鋼落棉差異大）、“四不符”（进厂包数不符，包重不符，含水含杂不符，仓庫管理賬、貨、卡不符）的十大毛病。

通过检查，大大推动了各厂对用棉指标的管理。目前各厂都已积极行动起来，主要抓住严格执行原棉进車間复磅、复驗水杂；認眞掌握小包重量；充分和用下脚中可紡纖維等三大措施。6月份全局通扯用棉量为390.38斤，比5月份降低0.21斤。同时，各厂目前正結合系統建設，建立与健全各項有关管理制度。

山东省召开評选花布图案色織内衣袜子等花色品种座談会

六月中旬，山东省紡織工业厅会同商业厅組織了一次全省性的前所未有的花布图案、色織、内衣、

毛巾、袜子等花色品种評选座談会。参加会議的有各专区（市）代表120余人，分印花、色織、針織毛巾三組进行。

为了滿足人民物質生活日益增长的需要和美化人民生活，会前派員分赴省内外搜集色織、針織等二千余种人民所喜爱的优秀品种，連同参加七月份評选的500余块較新穎的花布图案和650余种色織布样品，於会前分別展出，并組織到会代表、工厂职工、机关干部、街道妇女及营业員等参观，征求意見。这次会議收获很大，首先是代表們进一步認識到提高产品質量和增加花色品种的政治意义和經济意义。工业方面的代表們，紛紛检查批判过去重产量輕質量的片面观点，这給今后高产优質和增加花色品种方面，奠定了思想基础。其次，在評选七月份的花布图案时，共选出了比較优秀的內銷图案111块，实际定产的为103块，比1～6月份的平均数增加了60%，色織布选出了586个較好的新品种，袜子在原有基础上，另选出60个新的試制品种准备第三季开始生产，毛巾內銷品种也有大量的增加。其次，在按厂按品种評选时，代表們热誠地帮助分別指出优缺点，与此同时，还相互交流了提高質量和增加花色品种的先进經驗。

通过这次品种評选，各地工业部門代表，劲头很大，一致保証要在第三季度要把花色品种比去年同期翻一番，向国庆十周年献礼。

（山东省紡織工业厅技术处）

听取市場反映，决心提高質量
南京市召开工商座談会

南京市輕工业局为了听取市場对紡織品的質量和品种的反映，进一步提高产品質量，改进花色品种，来更好地为广大消費者服务，六月中旬会同南京市商业局召集全市各紡織厂厂长、生产科长、检驗人員及商业門市部的营业員代表开了一个“工商座談会”。会上商业部門首先肯定了1958年大跃进以来紡織品在質量上取得的成績，如南京棉織厂生产的2321市布、曙光織布厂生产的新宁格府等产品質量都很好，价格又便宜，消費者反映价廉物美。又如南京針織內衣厂及几个袜厂、毛巾厂出产的双紗教練褲、罗紋双紗游泳褲，双紗反領衫及麻紗套袜、眞絲袜、胜利、人民等毛巾，織造均細緻，花样又美观，深受群众欢迎。

在談过取得質量成績后，商业部門又传达了消費者的反映。主要是自1958年下半年来放松了检驗，因而次品漏驗出厂，影响了产品質量。此外，在根据消費者需要来安排生产品种方面，做得也还不够，因此市場上蚊帐布及里子布不够供应。

为了开好这次会，商业部門还收集了南京市过去和現在的产品以及外地产品，举办了小型質量、花色品种展覽会，进行对比，对工业生产部門教育很大。

（王振宗）

工人参加管理　开展增产节約

上海大新振一厂
印配小組推行班組核算

上海大新振一厂印配小組推行了班組核算，印花色浆的定額，直接为群众所掌握。一周以来成績显著，共节約染化料874元，他們采用了在每只底色印完之前，查看色浆的存料来决定印制数量，存浆多就多印几匹，存浆少就少印几匹，不再另行配制新浆。这样灵活运用，尽量使剩余的色浆都能充分地利用。为了挖掘色浆中存在的潛力，他們大动脑筋，各有窍門。象老年工人姜善庆就想出了一連串的好办法，把一点一滴的色浆都印在布上，他采取的措施是：

①看浆印布，浆完布完；
②攪浆回收，打样重用；
③浆盘剩浆，回收利用；
④浆盘放水，防浆变質；
⑤套用余浆，大紅并枣紅，枣紅并子醬；
⑥少量配制，随做随用；
⑦处理存浆，及时适当。

現在印配小組三班同志，在党的領导下，鼓足干劲，力爭上游，把增产节約运动更加深入的展开。

（孙志成）

推荐幾本印染專業新書

纖維材料化学工艺学——第二篇漂練

Ф.И沙道夫 M.B.柯察金等著

朱立奇譯 奚杏蓀校 現已出版 定价1.60元

纖維材料化学工艺学是反映苏联印染工业偉大成就的一部著作，全書共分五篇。（第一、三、四、五篇业已出版）本書是第二篇。文內詳細闡述了棉、毛、麻、絲、人造纖維等各种織物染色前的准备工程，特别詳細介紹了过氧化氢和亞氯酸納漂白的各种方法及其与縮短工艺过程的关系。目前我国正在研究过氧化氢漂白和亞氯酸納漂白，因而該書对生产和研究工作有所帮助。本書可作高等学校教材和印染厂技术人員的参考書。

酞菁染料的性能与应用

上海市紡織工业局供銷局編 現已出版 定价0.26元

酞菁染料是一种新頖的高級染料，色泽鮮艷，坚牢度很好，适用于直接印括和防染印花。本書詳細述敘了各类酞菁染料的化学結構和制造方法並收集了外国有关資料，並介紹了上海同丰印染厂酞菁染料印花工艺制度。本書可作为印染厂研究机关和学校技术和教学人員的参考書。

染 化 葯 剂

刘正超編著 現已出版 上冊定价1.10元 下冊定价0.83元

本書簡明地敘述了各种染化用剂的制法、性質、分析方法及其在印染上的用途，書末附有印染人員需經常查閱的表格和有关資料。

本書由作者在原書（1951年版）的基础上作了較大的修改，並根据讀者需要，补充了不少新的內容。本書分上、下兩册，上册包括标准溶液、指示剂与試剂的制备、酸类、碱类、氧化剂、还原剂等五章；下册包括鹽类、有机原料、助剂、水和煤、附录等五章。可供印染專业技术人員和学校師生經常查閱和参考，有初中文化程度的工人也可閱讀。

全 国 各 地 新 华 書 店 发 行

邮購处：紡織工业出版社发行部
（北京 东長安街）

編輯者	中国紡織編輯部（北京东長安街 电話5.6831轉）	发行者	北京邮局紡織工业出版社发行部
出版者	紡織工业出版社（北京东長安街 电話5.6831轉）	訂閱处	全国各地邮局紡織工业出版社发行部
印刷者	紡織工业出版社印刷厂	經售处	全国各地新华書店

代号：2-42 每册定价：0.20元